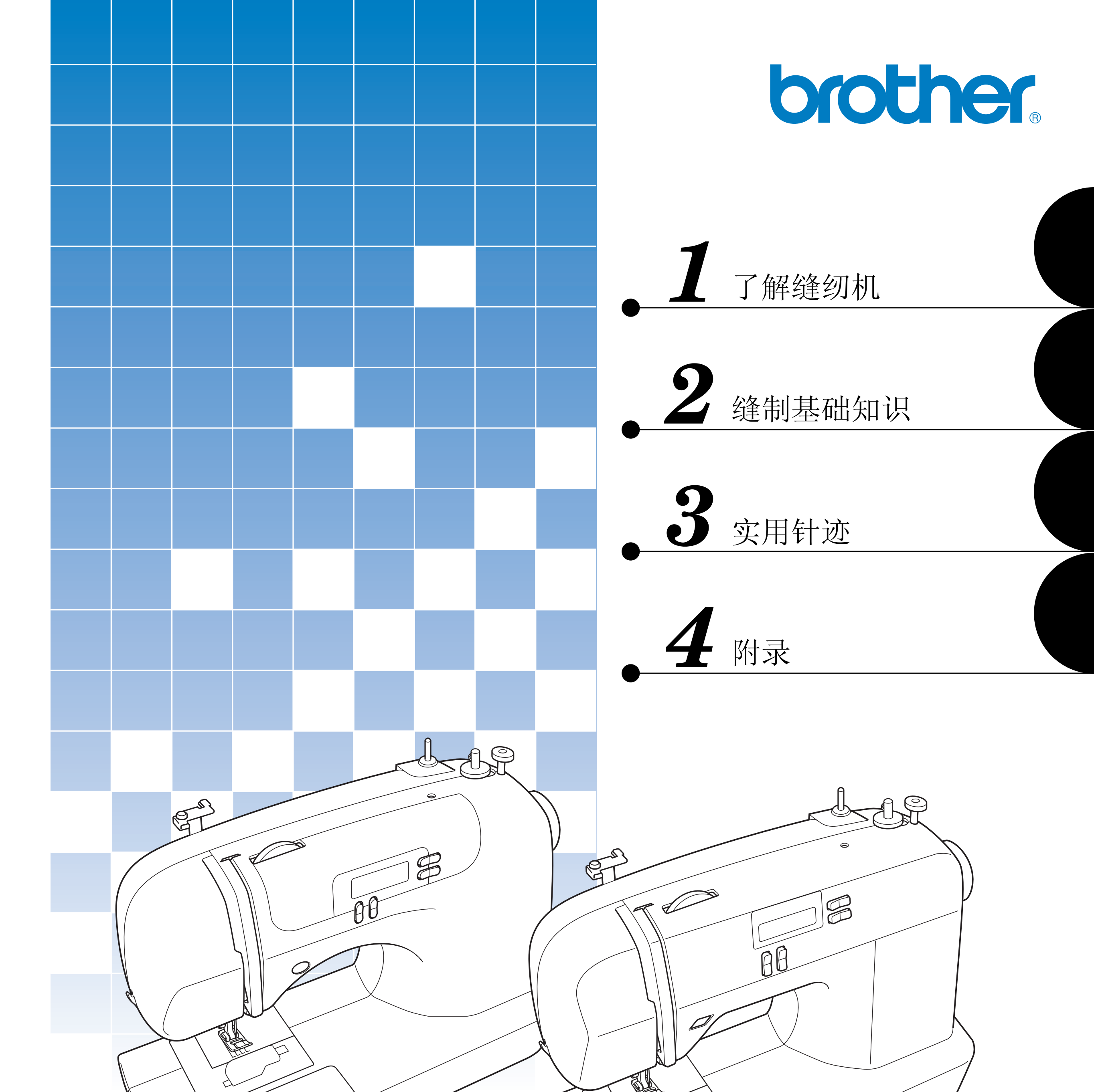


电脑缝纫机

使用说明书

安全须知

当使用缝纫机时，必须遵守基本安全注意事项，这些事项包括：

使用之前请务必阅读使用说明书。

危险 - 为了降低触电的危险：

1. 缝纫机在无人看管时，切勿将电源线插头插入电源插座。使用后和清洁前请务必从电源插座中拔出缝纫机的电源线插头。

警告 - 为了降低灼伤、火灾、触电或人身伤害的危险：

1. 请勿将本缝纫机作为玩具使用。当儿童使用本缝纫机或使用缝纫机时附近有儿童时，请务必悉心看护。
2. 只能将本缝纫机用于本说明书规定的用途。只能使用厂商在本说明书中推荐的配件。
3. 当电源线或插头破损、缝纫机不能正常工作、发生过跌落或损坏或曾掉入水中时，切勿继续使用。请将缝纫机送到就近的授权代理经销商或维修服务中心，请专业人员对其进行检修、电气或机械调整。
4. 操作缝纫机时切勿堵塞任何通风口。要确保缝纫机的通风口和脚踏控制器中不要堆积任何飞绒、灰尘或碎布。
5. 切勿让任何物体掉进开口或将异物插入任何开口。
6. 请勿在室外使用。
7. 请勿在使用喷雾剂或存放氧气的场所使用本缝纫机。
8. 若要断开，请将主电源开关置于 "O" 位置 （表示关闭），然后再从电源插座拔出插头。
9. 拔插头时请勿直接拉电源线。请握住插头部分 （而不是电源线）将它拔出。
10. 请勿用手指触碰任何运动部件。在缝纫机针附近要特别小心。
11. 请务必使用合适的针板。使用不合适的针板会引起断针。
12. 请勿使用弯曲的针。
13. 缝制过程中请勿推或拉布料。否则可能引起针弯曲或断针。
14. 在针附近进行穿针线、更换针、梭芯穿线或更换压脚等调整操作时，请务必先将缝纫机的电源开关置于 "O" 位置关闭电源。
15. 当打开机盖、上润滑油或进行其他本说明书中提到的用户维护 • 调整操作时，请务必从电源插座中拔出缝纫机的电源线插头。
16. 在没有监护的情况下，本缝纫机不适合年幼儿童或残疾人使用。 (仅供澳大利亚和新西兰)
17. 应妥善看护年幼儿童，不要让他们玩耍缝纫机。
18. 若照明灯单元已损坏，必须由授权经销商更换。

恭喜您选择了我们的产品

本缝纫机是最先进的电脑化家用缝纫机之一。为充分利用它的所有功能，我们建议您在使用本缝纫机之前先阅读此说明书。

请在使用本缝纫机之前阅读

安全操作注意事项

1. 缝制时请务必把目光放在针上。请勿触碰手轮、挑线杆、针或其它运动部件。
2. 在下列情况下，请记得关闭电源开关并拔出电源线：
    - 操作完毕时
    - 更换或拆卸针或其它任何部件时
    - 使用过程中发生断电时
    - 维修缝纫机时
    - 无人看管缝纫机时
3. 请勿在脚踏控制器上存放任何物品。
4. 请务必将电源线插头直接插入墙壁中的电源插座。请勿使用拖线板接插电源。

延长使用寿命的注意事项

1. 存放缝纫机时，请避免阳光直射或湿度高的场所。请勿在空间加热器、熨斗、卤素灯或其它高温物体附近使用或存放缝纫机。
2. 清洁外壳时只能使用中性肥皂或洗涤剂。苯、稀释剂和洗涤粉等可能会损伤缝纫机外壳，切勿使用。
3. 请勿让缝纫机从高处跌落或使之受到撞击。
4. 当更换或安装任何组件、压脚、针或其它部件时，请务必参考本使用说明书以确保正确安装。

修理或调整注意事项

当本缝纫机发生故障或需要进行调整时，首先请参考使用说明书末尾故障排除表，自己进行检查和调整缝纫机。如果自己无法解决问题，请向当地授权的 Brother 代理经销商咨询。

关于更详细的产品信息或升级，请访问浏览我们的网站 www.brother.com

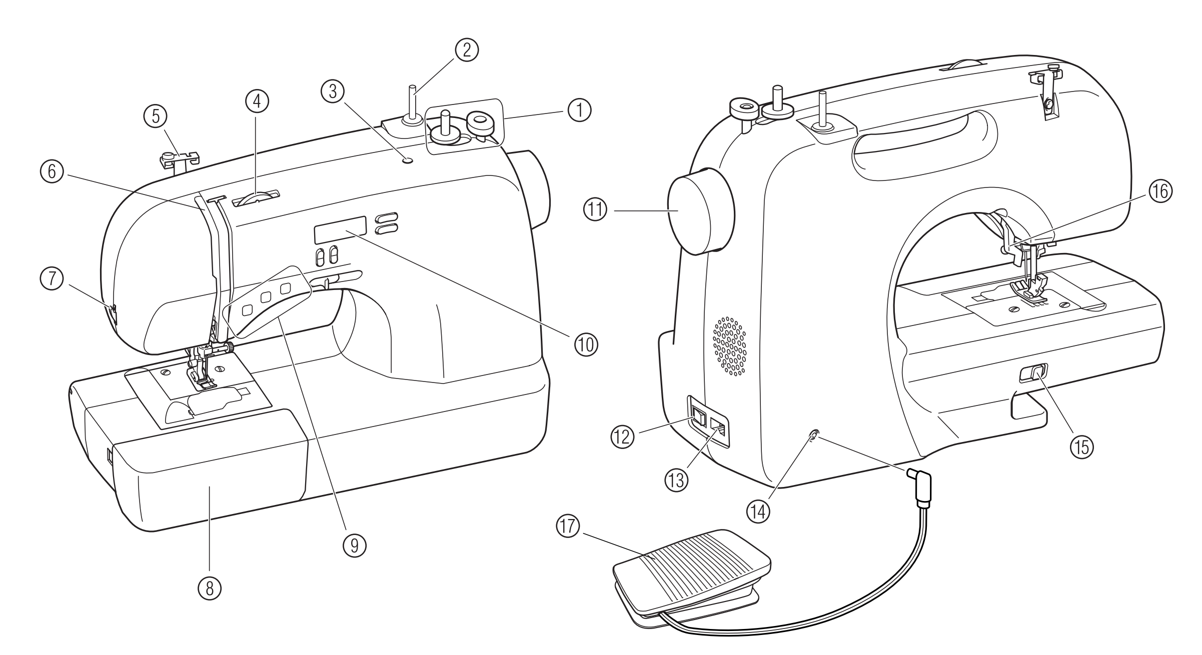
本说明书的内容和本产品的规格若有变更，恕不另行通知。

目录

1 了解缝纫机

缝纫机部件名称及其功能

主要部件



① **梭芯绕线器 （第 11 页）**
本绕线器将线卷绕在梭芯上用作底线。

② **线筒轴 （第 11 和 16 页）**
用来支持线筒。

③ **备用线筒轴插孔 （第 23 页）**
用来插第二支线筒，用于双针缝制。

④ **面线张力控制转盘 （第 29 页）**
用来控制面线张力。

⑤ **导线槽 （第 11 和 16 页）**
当绕底线或穿上线时需要使用该导线槽。

⑥ **挑线杆 （第 17 页）**

⑦ **切线刀 （第 29 页）**
将线穿过切线刀可切断线头。

⑧ **带附件包的附加工作台 （第 7 和 31 页）**

⑨ **操作按钮 （第 6 页）**
缝纫机型号不同，操作按钮也不相同。

⑩ **操作面板 （第 7 页）**
用来选择针迹和指定各种设定。

⑪ **手轮**
用来手动升降针。

⑫ **主电源 / 缝制照明灯开关 （第 9 页）**
可用来打开或关闭主电源和缝制照明灯。

⑬ **插口 / 插座接口 （第 9 页）**
将电源线上的插头插入插口 / 插座接口。

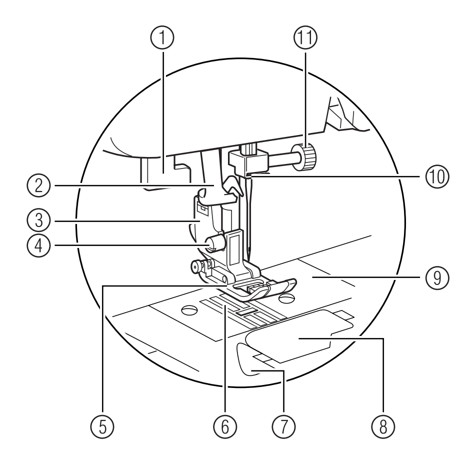
⑭ **脚踏控制器插口 / 插座 （第 10 页）**
插入脚踏控制器插头。

⑮ **推布齿条位置拨杆 （第 38 和 45 页）**
使用推布齿条位置拨杆来降低推布齿条。

⑯ **压脚拨杆 （第 16 页）**
用来抬起或放下压脚。

⑰ **脚踏控制器 （第 10 页）**
可用来控制缝制速度、启动和停止缝制。

针和压脚部分



① **钮孔拨杆**
缝制钮孔和加固针迹时放下钮孔拨杆。

② **穿线器 （对于配有穿线器的型号）（第 17 页）**

③ **压脚支架**
压脚安装在压脚支架上。

④ **压脚支架螺丝**
使用压脚支架螺丝将压脚支架固定到位。

⑤ **压脚**
缝制时压脚给布料施加均匀的压力。请为选择的针迹安装合适的压脚。

⑥ **推布齿条**
推布齿条沿缝制方向推动布料。

⑦ **快装梭芯 （对于配有快装梭芯的型号）**
不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。

⑧ **梭芯盖**
打开梭芯盖可以安装梭芯。

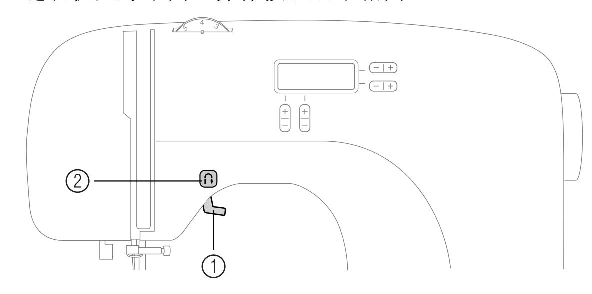
⑨ **针板盖**
针板盖上标有用于直线接缝的导线槽。

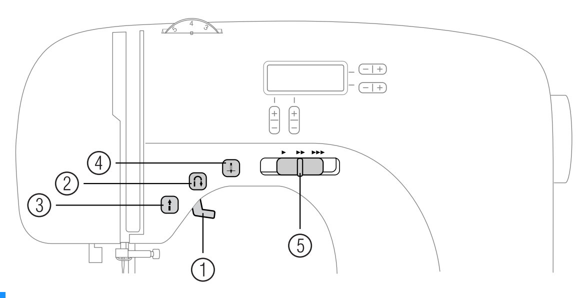
⑩ **针杆导线槽**
将上针线从针杆导线槽中穿过。

⑪ **针夹螺丝**
使用针夹螺丝将针固定到位。

操作按钮

操作按钮有助于轻松执行各种基本缝纫机操作。
缝纫机型号不同，操作按钮也不相同。





① **压脚拨杆**
通过升降压脚拨杆可以升降压脚。

② **反向 / 加固针迹按钮**
按反向 / 加固针迹按钮可以缝制反向针迹。反向针迹是通过按住按钮以反方向缝制缝制而成的。有关详细信息，请参见 “缝制加固针迹” （第 29 页）。

■ 某些型号上提供的按钮

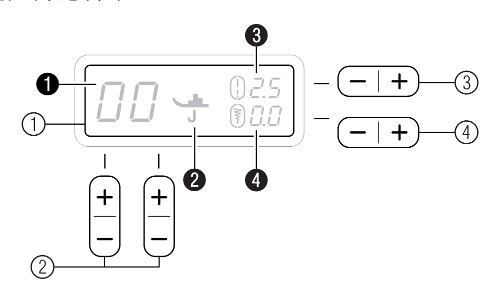
③ **开始 / 停止按钮 （对于配有开始 / 停止按钮的型号）**
按开始 / 停止按钮可以开始或停止缝制。当按钮被按下时，缝纫机在开始缝制时以低速缝制。当缝制停止时，针放低在布料中。有关详细信息，请参见 “开始缝制” （第 28 页）。

④ **针位置按钮 （对于配有针位置按钮的型号）**
按针位置按钮可以将针抬起或放下。按两下按钮可以缝制一针。

⑤ **缝制速度控制器 （对于配有缝制速度控制器的型号）**
滑动缝制速度控制器可以调整缝制速度。

操作面板

操作面板位于缝纫机的前面，可让您选择针迹并指定如何缝制针迹。



① **LCD （液晶显示器）**
显示所选针迹 （❶）、应使用的压脚 （❷）、以毫米为单位的针迹长度 （❸）和以毫米为单位的针迹宽度（❹）。

② **针迹选择键**
按针迹选择键，然后选择要使用的针迹编号。有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

③ **针迹长度调整键**
按此键可以调整针迹长度。（按 “–”可以减小针迹长度；按 “+”可以增加针迹长度。）

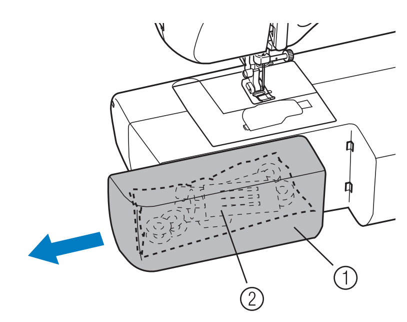
④ **针迹宽度调整键**
按此键可以调整针迹宽度。 （按 “–”可以减小针迹宽度；按 “+”可以增加针迹宽度。）



附加工作平台

有关配件都存放在附加工作台中。

❶ **将附加工作台滑向左边即可打开。**



① 附加工作平台
② 储藏箱

注意

- 将配件放入袋中，然后将袋子存放在储藏箱内。若不将配件放入袋中，配件可能滚出、遗失或损坏。

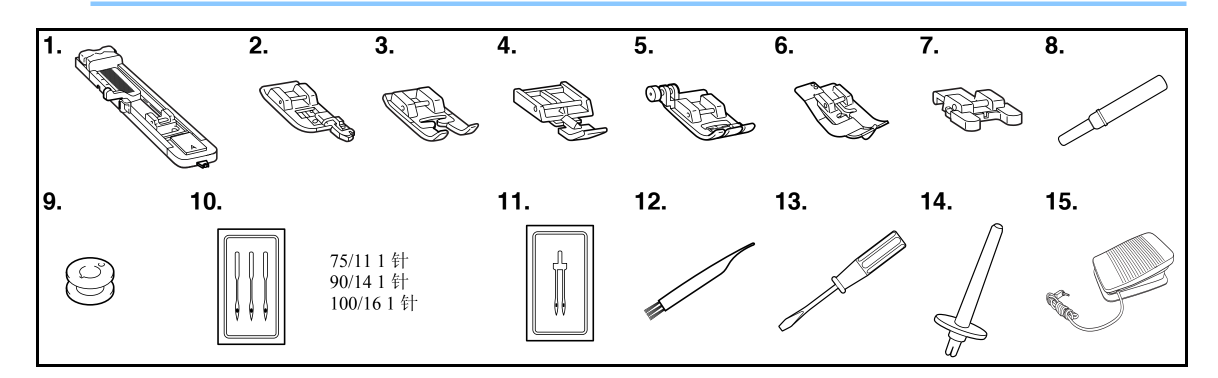
配件

下列配件都存放在附加工作台中。我们设计的这些配件几乎可帮助完成所有缝制工作。



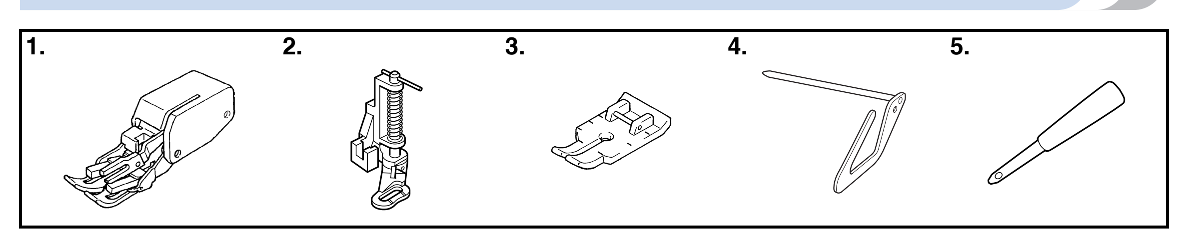
注意

- 压脚支架螺丝可由授权的代理经销商提供。（零件号：132730-122）



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	钮孔压脚 “A”	XC2691-031	9	梭芯 （4）	XA5539-151
2	包边压脚 “G”	XC3098-031	10	针组	XC8834-021
3	交织压脚 “N”	X53840-331	11	双针	131096-121
4	拉链压脚 “I”	X59370-021	12	清洁刷	X59476-021
5	曲折压脚 “J”（在机器上）	XC3021-031	13	螺丝刀	X55467-021
6	暗缝针迹压脚 “R”	XC4051-031	14	备用线筒轴	130920-021
7	钉钮压脚 “M”	X59375-121	15	脚踏控制器	XC8816-021
8	拆缝小刀	X54243-001			

选购配件



编号	零件名	零件号	编号	零件名	零件号
1	同步压脚	F033N: XC2214-002	4	绗缝导线槽	F016N: XC2215-002
2	绗缝压脚	F005N: XC1948-002	5	针眼锥	135793-001
3	1/4 英寸绗缝压脚	F001N: XC1944-002			

使用缝纫机

电源注意事项

请务必遵守下列有关电源的注意事项。

警告

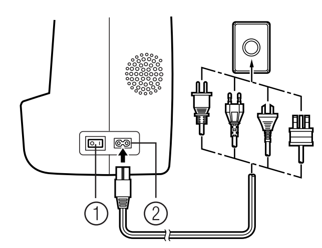
- 只能使用普通家用电源作为缝纫机电源。使用其它电源可能会引起火灾、触电或损坏机器。
- 在如下情况下，请务必关闭电源开关，拔出电源线插头。
  - 当离开缝纫机时
  - 使用缝纫机之后
  - 使用过程中断电时
  - 当由于连接不良或连接断开，缝纫机无法运转时
  - 电暴过程中

小心

- 请勿使用加长电线或与其它电气设备共用多插孔适配器。否则可能会引起触电。
- 请勿用湿手触摸电源线插头。否则可能会引起触电。
- 当拔出电源线插头时，请先关闭主电源开关。拔出电源线插头时，请务必抓住插头部分。直接拉电源线会损坏电源线，引起火灾或触电。
- 请勿切割、损坏、改造、弯折、拉伸、扭曲或捆扎电源线。请勿在电源线上放置重物。请勿加热电源线。上述情况下可能会损坏电源线，引起火灾或触电。若电源线或插头出现损坏，继续使用之前，请将缝纫机送到授权的维修服务代理商进行修理。
- 若长时间不使用缝纫机，请务必拔出电源线。否则可能会引起火灾。

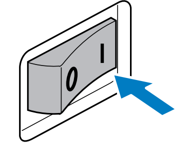
电源

1 将电源线插头插入墙壁上的电源插座。



① 主电源开关
② 插口 / 插座接口

2 将主电源开关设定在 “I”。



▶ 缝纫机打开时缝制照明灯点亮。

3 要关闭缝纫机，将主电源开关设定在 “O”。

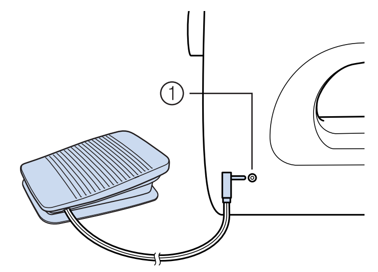
▶ 当关闭缝纫机时，缝制照明灯熄灭。

注意

- 如果在使用缝纫机时发生停电，请关闭缝纫机并拔出电源线。重新启动缝纫机时，请遵循正确操作缝纫机所必需的步骤。

脚踏控制器

将脚踏控制器插头插入缝纫机后侧的插口 / 插座中。

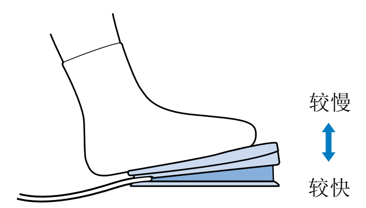


① 脚踏控制器插口 / 插座

⚠ 小心

- **连接脚踏控制器时，请务必关闭缝纫机以防止机器意外启动。**

当轻轻踩脚踏控制器时，缝纫机将以低速转动。逐渐加重踩踏力度，缝纫机转速会随之提高。当将脚从脚踏控制器上移开时，缝纫机将停止转动。



当不使用缝纫机时，要确保脚踏控制器上无任何物品。

⚠ 小心

- **请勿让布料或灰尘堆积在脚踏控制器上。否则可能会引起火灾或触电。**



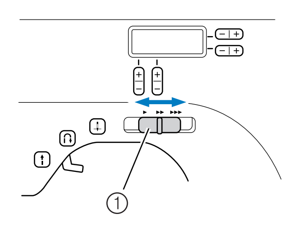
注意

- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始 / 停止按钮来启动或停止缝制（仅适用于配有开始 / 停止按钮的型号）。

缝制速度控制器（对于配有开始 / 停止按钮的型号）

1 左右滑动缝制速度控制器可以选择所需的缝制速度。

向左滑动缝制速度控制器可以以较慢的速度缝制，向右滑动速度控制器可以以较快的速度缝制。



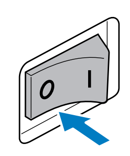
① 缝制速度控制器

- 使用缝制速度控制器设定的速度是脚踏控制器的最大缝制速度。

改变针的停止位置

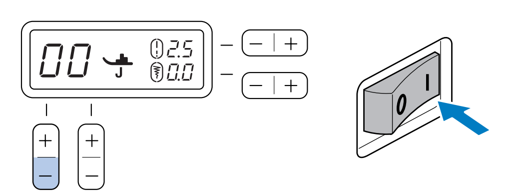
通常，缝纫机设定成在缝制停止时将针留在布料中。相反，也可以设定缝纫机使针在缝制停止时保持在抬起位置。

1 关闭缝纫机。



2 按下左侧 [+/−]（针迹选择键）的“–”一侧，并打开缝纫器。

打开缝纫器后，释放 [+/−]（针迹选择键）的“–”一侧。



▶ 针停止位置改为抬起位置。



备注

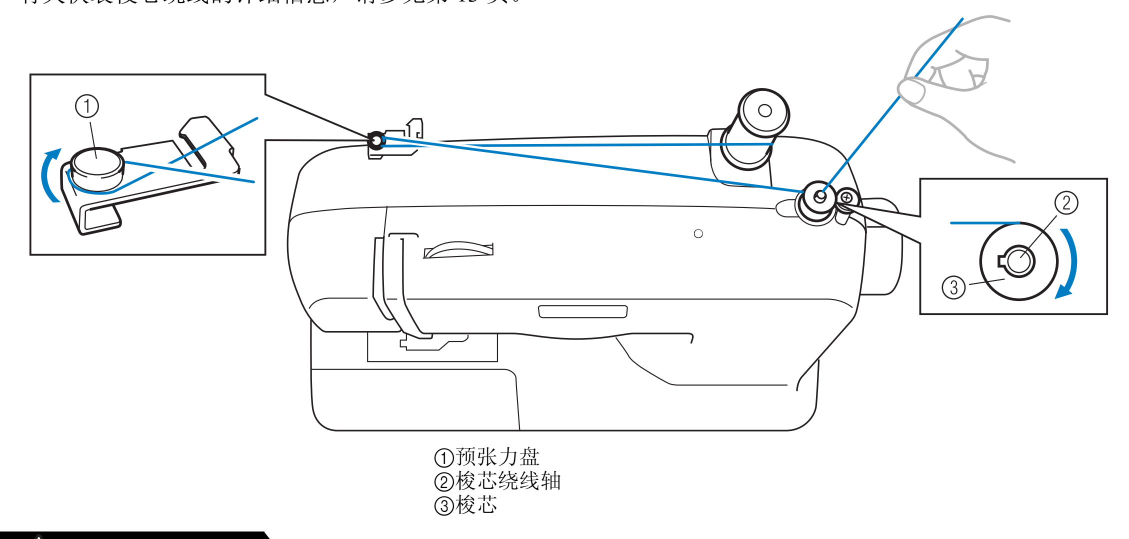
- 执行相同的操作可以将针停止位置改为放低的位置。

缝纫机穿线

梭芯绕线

本节介绍如何将线绕到梭芯上。

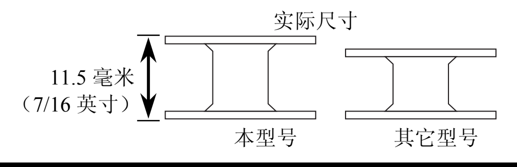
• 有关快装梭芯绕线的详细信息，请参见第 13 页。



①预张力盘
②梭芯绕线轴
③梭芯

小心

- **只能使用专为本缝纫机设计的梭芯 （零件号：SFB：XA5539-151）。使用其它梭芯可能会导致损坏本缝纫机。**
- **我们为本缝纫机专门设计了所附带的梭芯。若使用其它型号附带的梭芯，缝纫机可能无法正常工作。只能使用本缝纫机附带的或同类型的梭芯 （零件号：SFB：XA5539-151）。**



1 **将线筒轴向上拉到底，然后将线筒套在该线筒轴上。**

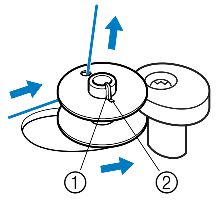
2 **将线绕在预张力盘上。**

小心

- **若线筒不在正确位置，线可能会缠结在线筒轴上。**

3 **从梭芯内部向外将线头穿过梭芯孔。**

4 **将梭芯放在梭芯绕线轴，然后将该梭芯绕线轴滑向右侧。用手顺时针转动梭芯，直到绕线轴上的弹簧滑入梭芯上的槽内为止。**



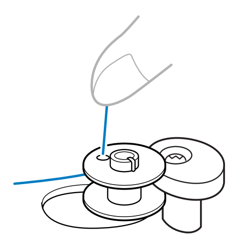
① 轴上的弹簧
② 梭芯上的槽

5 **打开缝纫机。**

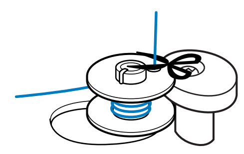
6 抓住线头的同时，轻轻踩脚踏控制器或按（开始 / 停止按钮）（对于配有开始 / 停止按钮的型号），将线在梭芯上卷绕几圈。然后停下缝纫机。

注意

- 如果要使用脚踏控制器操作缝纫机，请先连接脚踏控制器，然后再打开缝纫机。
- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始 / 停止按钮来启动或停止缝制（仅适用于配有开始 / 停止按钮的型号）。



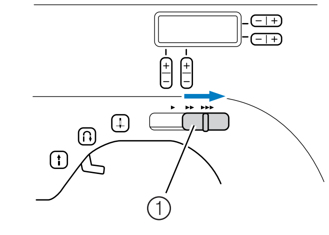
7 修剪梭芯上多余的线头。



小心

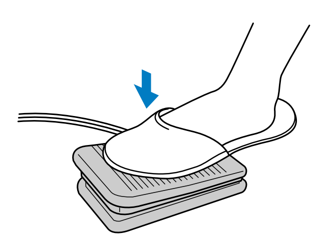
- **请务必按照如下说明进行仔细操作。若线头未剪干净就直接绕线，当剩下的梭芯线不多时，该线头会导致缠线，从而引起断针。**

8 向右滑动缝制速度控制器（以将速度设为快）。（对于配有缝制速度控制器的型号。）



① 缝制速度控制器

9 轻踩脚踏控制器或按（开始 / 停止按钮）（对于配有开始 / 停止按钮的型号）开始。



10 当梭芯将满且开始缓慢旋转时，将脚从脚踏控制器上移开或按（开始 / 停止按钮）（对于配有开始 / 停止按钮的型号）。

11 剪断线头，将梭芯绕线轴滑向左侧，然后取下梭芯。

12 将缝制速度控制器滑回到原始位置（对于配有缝制速度控制器的型号）。

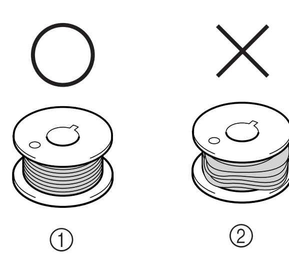


备注

- 当缝纫机启动或将线绕在梭芯上后转动手轮时，机器将发出“咔嚓”一声响；这不是故障。
- 当将梭芯绕线轴滑向右侧时，针杆不会动。

小心

- **梭芯绕线不正确会导致底线张力下降，引起断针。**

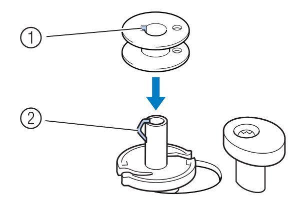


① 卷绕均匀
② 卷绕状况差

■ 对于配有快装梭芯绕线系统的型号

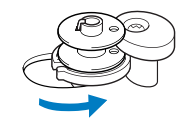
❶ **遵循 “梭芯绕线”中的步骤 ❶ 到 ❷，将线绕在预张力盘上 （第 11 页）。**

❷ **将梭芯放在梭芯绕线轴上，以便轴上的弹簧与梭芯中的切槽吻合。**

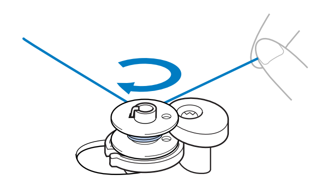


① 切槽
② 梭芯绕线轴弹簧

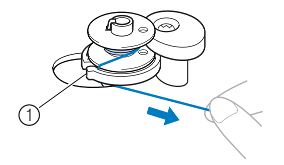
❸ **将梭芯绕线轴滑到右侧。**



❹ **左手拿住绕在预张力盘上的线，右手将线的未固定一端顺时针在梭芯上绕 5 或 6 圈。**



❺ **将线拉向右侧，并使其穿过梭芯绕线座中的槽。**

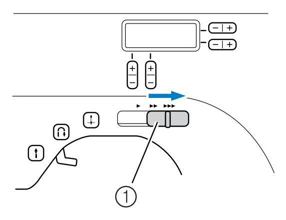


① 梭芯绕线座中的槽 （配有内置切线刀）
▶ 线被切成合适的长度。

⚠ 小心

- **请务必按说明剪断线。如果缠绕梭芯时没有使用内置在梭芯绕线座槽中的切线刀将线剪断，线会在梭芯中缠结或在梭芯线要用完时导致弯针或断针。**

❻ **向右滑动缝制速度控制器 （以将速度设为快）（对于配有缝制速度控制器的型号）。**



① 缝制速度控制器

❼ **打开缝纫机。**

❽ **轻踩脚踏控制器或按 [↕] （开始 / 停止按钮）（对于配有开始 / 停止按钮的型号）开始。**

注意

- 如果要使用脚踏控制器操作缝纫机，请先连接脚踏控制器，然后再打开缝纫机。
- 如果已插入脚踏控制器，则不能使用开始 / 停止按钮来启动或停止缝制 （仅适用于配有开始 / 停止按钮的型号）。

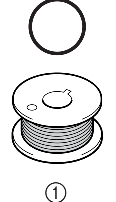
❾ **当梭芯开始缓慢旋转时，将脚从脚踏控制器上移开或按 [↕] （开始 / 停止按钮）（对于配有开始 / 停止按钮的型号）。**

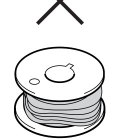
❿ **剪断线头，将梭芯绕线轴滑向左侧，然后取下梭芯。**

⓫ **将缝制速度控制器滑回到原始位置 （对于配有缝制速度控制器的型号）。**

⚠ 小心

- **梭芯绕线不正确会导致底线张力下降，引起断针。**





① 卷绕均匀
② 卷绕状况差



备注

- 当缝纫机启动或将线绕在梭芯上后转动手轮时，机器将发出 “咔嚓” 一声响；这不是故障。
- 当将梭芯绕线轴滑向右侧时，针杆不会动。

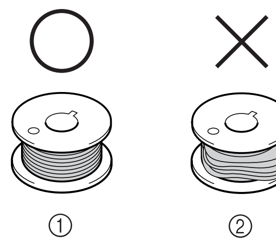
底线穿线

安装绕有线的梭芯。

- 有关快装梭芯的详细信息，请参考第 15 页。

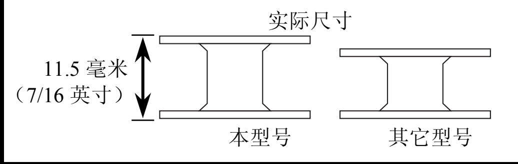
小心

- **若梭芯安装不正确，会导致底线张力下降，引起断针和受伤。**



① 卷绕均匀
② 卷绕状况差

- **本梭芯是专为本缝纫机而设计的。若使用其它型号附带的梭芯，缝纫机可能无法正常工作。只能使用所附带的或同类型的梭芯 （零件号：SFB：XA5539-151）。**

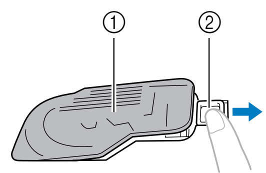


小心

- **给缝纫机穿线之前，请务必关闭电源开关。否则万一踩上脚踏控制器，缝纫机会突然启动，引起受伤。**

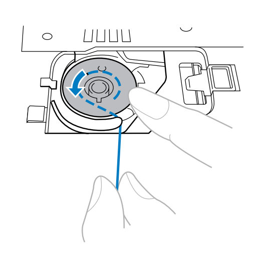
1 **转动手轮 （逆时针）或按 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬到最高位置，然后抬起压脚拨杆。**

2 **滑动该按钮，打开盖子。**



① 盖子
② 滑动按钮

3 **装入梭芯并将线沿箭头方向拉出。**



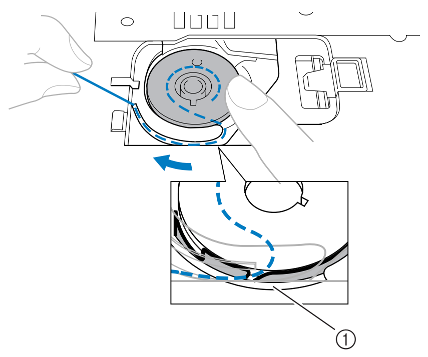
- 只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。

小心

- **请注意装入梭芯时务必保证线沿正确的方向倒线。若倒线方向不对，可能会导致线的张力不对或断针。**

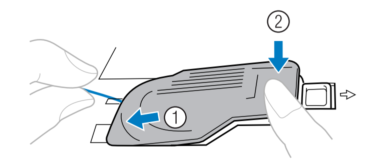
4 **抓住线头，用手指将梭芯按下，然后让线穿入槽内。**

- 请务必将线正确穿入梭芯壳上的张力调节弹簧。若未插入，请将线重新插入该弹簧。



① 张力调节弹簧

⑤ 重新盖上梭芯盖。将左侧突起部位（参见箭头①）放到位，然后轻轻按压右侧（参见箭头②），直到听见盖子咔嚓一声响卡到位为止。

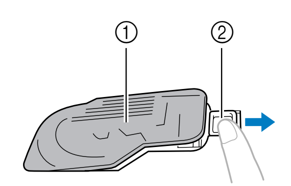


- 重新装上盖子，使线头从盖子左侧露出（如图直线所示）。

■ **对于配有快装梭芯的型号**

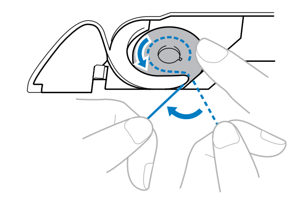
① 转动手轮（逆时针）或按 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬到最高位置，然后抬起压脚拨杆。

② 滑动该按钮，打开盖子。



① 盖子
② 滑动按钮

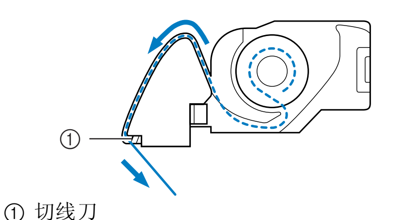
③ 装入梭芯，让线头穿入槽内，然后拉出线并切断多余线头。



- 只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。

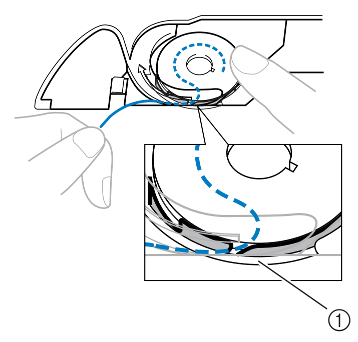
小心

- **请注意装入梭芯时务必保证线沿正确的方向倒线。若倒线方向不对，可能会导致线的张力不对或断针。**



① 切线刀

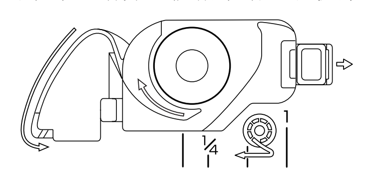
- 请务必将线正确穿入梭芯壳上的张力调节弹簧。若未插入，请将线重新插入该弹簧。



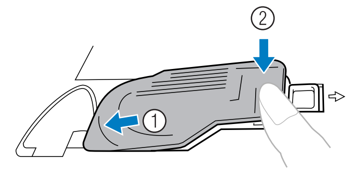
① 张力调节弹簧

备注

- 梭芯盒周围的标记指示梭芯线应穿过梭芯盒的顺序。请务必按指示给缝纫机穿线。



④ 重新盖上梭芯盖。将左侧突起部位（参见箭头①）放到位，然后轻轻按压右侧（参见箭头②），直到听见盖子咔嚓一声响卡到位为止。



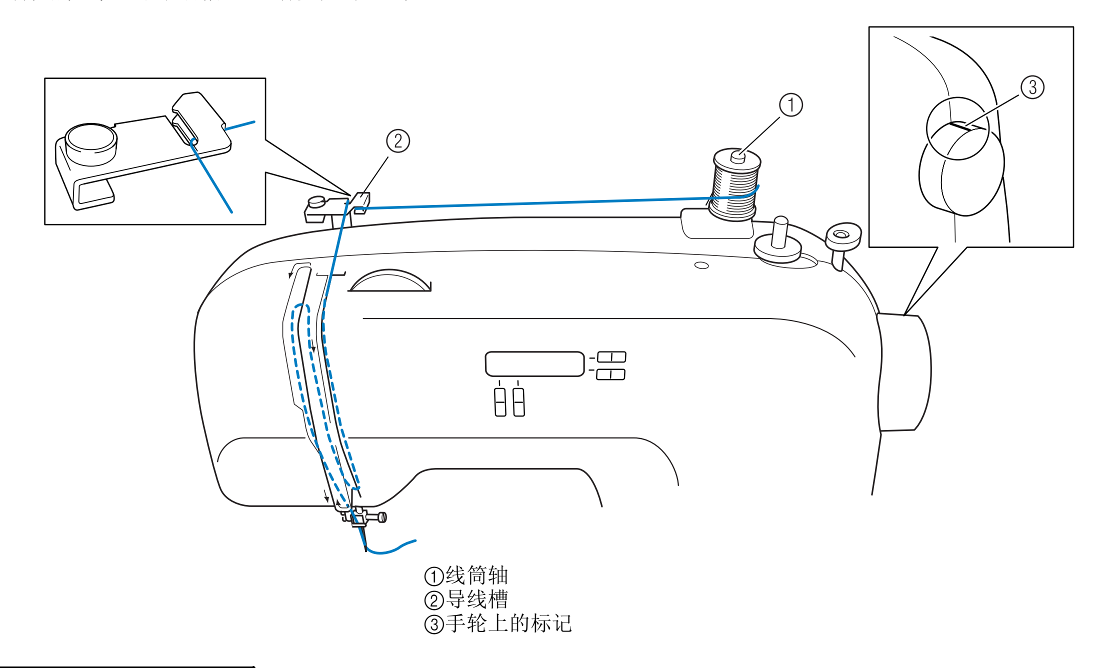
备注

- 不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。若要在开始缝制之前拉起梭芯线，请按照“拉起底线”（第 19 页）中说明的步骤操作。

面线穿线

安装面线并将线穿入针孔。

- 有关穿线器的详细信息，请参见第 17 页。

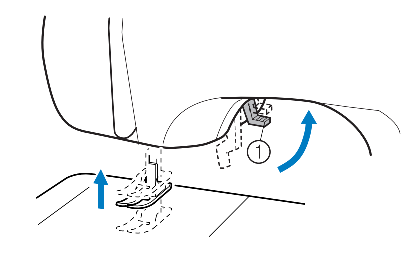


①线筒轴
②导线槽
③手轮上的标记

⚠ 小心

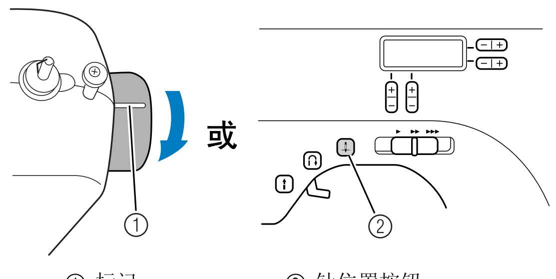
- **请务必正确穿线。否则线会发生缠结并引起断针。**

❶ 用压脚拨杆抬起压脚。



① 压脚拨杆

❷ 转动手轮 （逆时针）使手轮上的标记朝上将针抬起，或按一下或两下 （针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号）将针抬起。



① 标记　② 针位置按钮

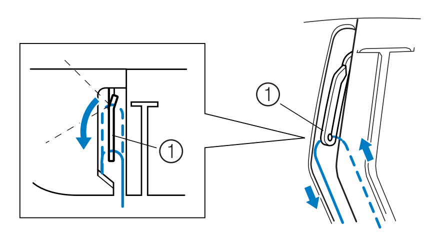
- 若未正确抬起针，缝纫机将无法正确穿线。给缝纫机穿线之前，请务必转动手轮使上面的标记朝上。

❸ 将线筒轴向上拉到底，然后将线筒套在该线筒轴上。

> **⚠ 小心**
>
> - **若线筒位置不正确或未正确安装，线可能会缠在线筒轴上并引起断针。**

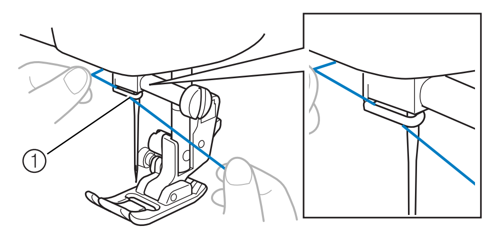
❹ 请按照前一页的图所示穿面线。

❺ 请务必从右向左将线穿过挑线杆。



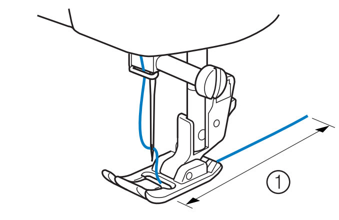
① 挑线杆

❻ 让线通过针上面的针杆导线槽背后。
只要将线抓在左手，然后用右手喂线，就可很容易地将线穿过针杆导线槽背后。



① 针杆导线槽

❼ 从前向后将线穿进针孔并拖出 5 厘米（2 英寸）左右的线头。



① 5 厘米 （2 英寸）



注意

- 当挑线杆处于放低的位置时，面线将无法绕在挑线杆上。在进行面线穿线之前，请务必抬起压脚拔杆和挑线杆。
- 若穿线不正确，会在缝制中引起问题。

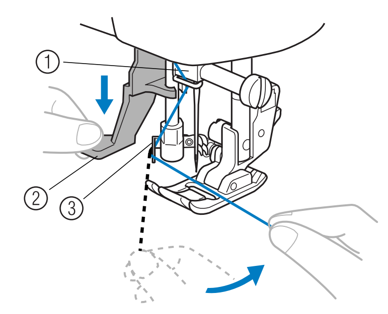
■ 使用穿线器 （对于配有穿线器的型号）

> **⚠ 小心**
>
> - **穿线器只能用于家用缝纫机专用针 75/11-100/16。对照第 20 页的表格，选择合适的针 / 线组合。当使用透明的单股尼龙线时，只能使用型号在 90/14-100/16 范围内的针。**
> - **若使用装饰线或特殊针如双针或三角针，则不能使用穿线器。**
> **若使用这些类型的线或针，则请手动将针穿入针眼。当手动穿线时，请务必关闭主电源开关。**

❶ 遵循 “面线穿线”中的步骤 ❶ 到 ❻，给缝纫机穿线到针杆导线槽。

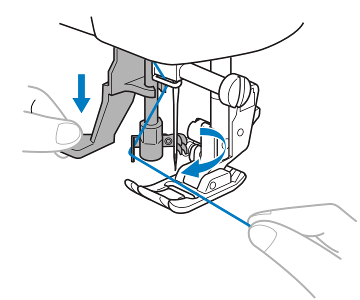
❷ 放下压脚拔杆。

❸ 放低穿线器拨杆的同时，将线钩在导线杆上。



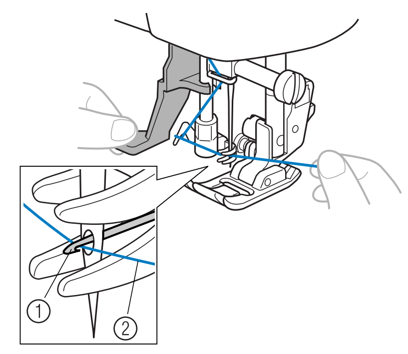
① 针架
② 穿线器拨杆
③ 导线杆

4 将穿线器拨杆完全放下。



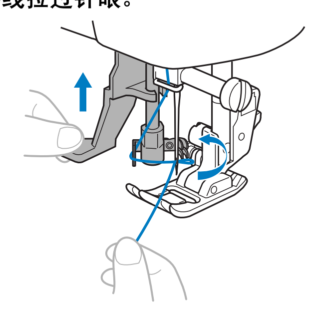
▶ 穿线器的线头朝近前方向旋转，钩针穿过针眼。

5 如下图所示抓住钩针上的线头。

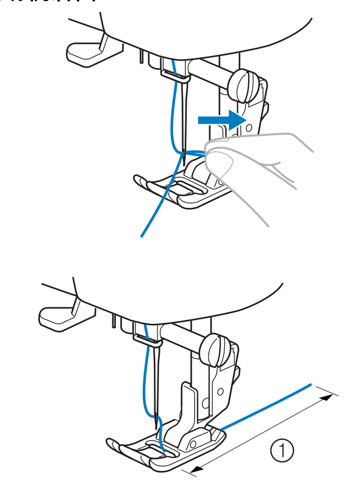


① 钩针
② 线

6 轻轻抓住线头的同时，释放穿线器拨杆。钩针会将线拉过针眼。



7 通过针眼将线拉出约 5 厘米 （2 英寸）并拉向缝纫机后面。



① 5 厘米 （2 英寸）

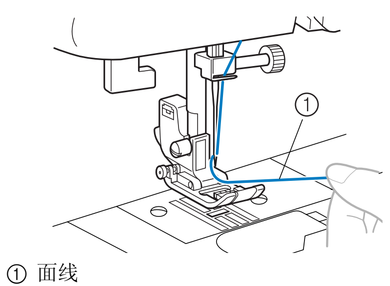


注意

- 若穿线不正确，会在缝制中引起问题。

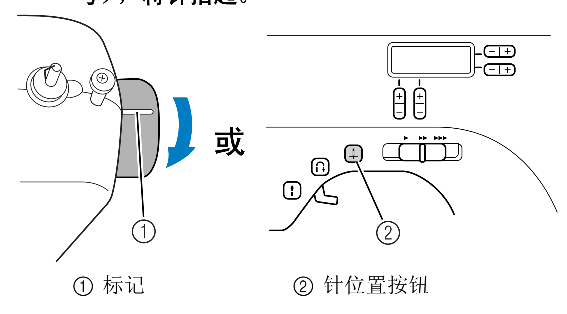
拉起底线

❶ **轻轻抓住面线的线头。**



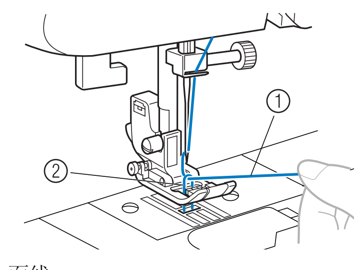
① 面线

❷ **抓住面线线头的同时，转动手轮 （逆时针） 使手轮上的标记朝上，或按一下或两下 [针位置按钮图标]（针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针抬起。**



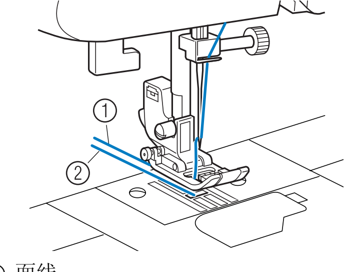
① 标记　② 针位置按钮

❸ **拉面线将底线带起。**



① 面线
② 底线

❹ **将面线和底线分别拉出 10 厘米 （4 英寸）左右，并将线头通过压脚下面拉向缝纫机后方。**

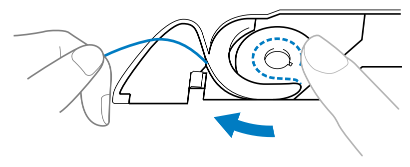


① 面线
② 底线

■ **对于配有快装梭芯的型号**

不用拉起梭芯线，可直接开始缝制。当缝制皱褶时，可手动拉起底线，以便拉出一定长度余量。拉起底线之前，请将梭芯放回。

❶ **沿箭头方向将线穿过线槽，然后保持该状态，不要切断。**



- 此时仍不要装梭芯盖。

❷ **按照步骤 ❶ 至 ❹ 将底线拉起。**

❸ **重新盖上梭芯盖。**

更换针

本节提供有关缝纫机针的信息。

针的注意事项

请务必遵守下列有关如何处理针的注意事项。不遵守这些注意事项是非常危险的。请务必阅读并严格遵守下面的指示。

小心

- **只能使用家用缝纫机针。使用其它针可能会导致弯针或损坏本缝纫机。**
- **切勿使用弯曲的针。弯针很容易断裂并可能引起受伤。**

针类型及用途

应使用的缝纫机针取决于布料的厚度和线的粗细。请参照下表选择适合于缝制布料的线和针。

<table>
<tr><th colspan="2" rowspan="2">布料种类 / 应用</th><th colspan="2">线</th><th rowspan="2">针号</th></tr>
<tr><th>类型</th><th>粗细</th></tr>
<tr><td rowspan="3">中质布料</td><td>宽布</td><td>棉线</td><td rowspan="2">60–80</td><td rowspan="3">75/11–90/14</td></tr>
<tr><td>塔夫绸</td><td>合成线</td></tr>
<tr><td>法兰绒、
华达呢</td><td>丝线</td><td>50–80</td></tr>
<tr><td rowspan="3">薄布料</td><td>上等细布</td><td>棉线</td><td rowspan="2">60–80</td><td rowspan="3">65/9–75/11</td></tr>
<tr><td>乔其纱</td><td>合成线</td></tr>
<tr><td>薄型平纹毛织物、
缎纹布</td><td>丝线</td><td>50–80</td></tr>
<tr><td rowspan="3">厚布料</td><td>粗斜棉布</td><td>棉线</td><td>30–50</td><td rowspan="3">90/14–100/16</td></tr>
<tr><td>灯芯绒</td><td>合成线</td><td rowspan="2">50</td></tr>
<tr><td>粗呢</td><td>丝线</td></tr>
<tr><td rowspan="2">伸缩布料</td><td>平针织物</td><td rowspan="2">针织线</td><td rowspan="2">50–60</td><td rowspan="2">圆头针 （金色）
75/11–90/14</td></tr>
<tr><td>经平织物</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">易磨损布料</td><td>棉线</td><td rowspan="3">50–80</td><td rowspan="3">65/9–90/14</td></tr>
<tr><td>合成线</td></tr>
<tr><td>丝线</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">用于端部针迹</td><td>合成线</td><td rowspan="2">30</td><td rowspan="2">90/14–100/16</td></tr>
<tr><td>丝线</td></tr>
</table>

备注

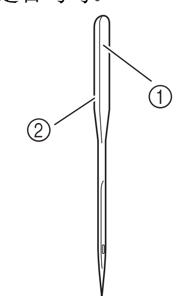
- 线编号越小，线越粗；针编号越大，针越粗。
- 缝制伸缩布料或容易发生跳针的布料时使用圆头针。
- 使用透明尼龙线时，不管缝制什么样的布料，都使用针号为 90/14 到 100/16 的针。
- 购买缝纫机时已经安装了针号为 75/11 的针。

⚠ 小心

- **前一页的表格中显示合适的布料、线和针的组合。如果布料、线和针组合不正确，尤其在使用细针 （如针号为 65/9 到 75/11）缝制厚布料 （如粗斜棉布）时，针可能会弯曲或断裂。此外，针迹可能不均匀或褶皱，或发生跳针。**

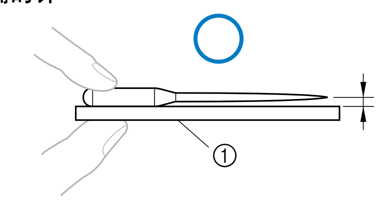
检查针的状况

使用弯曲的针缝制是非常危险的，因为针可能在操作缝纫机时断裂。
使用针之前，将针平坦的一面放在某平面上，检查针与平面的距离是否均匀。



① 平坦面
② 针类型标记

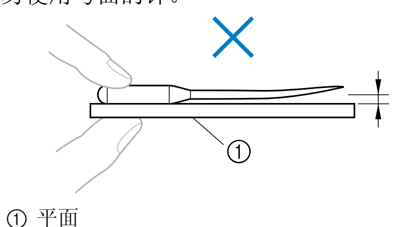
■ 正确的针



① 平面

■ 不正确的针

如果针与平面的距离不均匀，则表示针已弯曲。请勿使用弯曲的针。

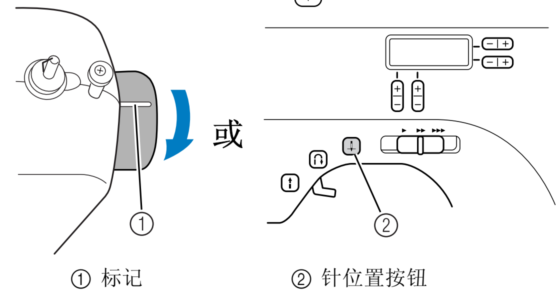


① 平面

更换针

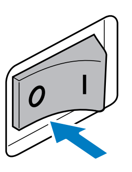
按下面的说明更换针。使用螺丝刀和已经根据 “检查针的状况”中的指示确定无弯曲的针。

❶ 转动手轮 （逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。 （对于配有 (针位置按钮）的型号，按一下或两下 将针抬起。）



① 标记　　② 针位置按钮

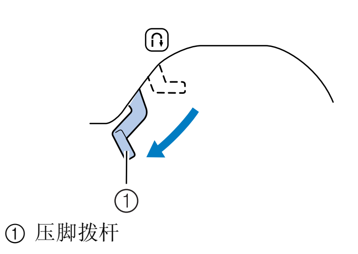
❷ 关闭缝纫机。



⚠ 小心

- **更换针之前，请务必关闭缝纫机，否则如果意外踩动脚踏控制器或按下开始 / 停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能引起受伤。**

❸ 放下压脚拨杆。



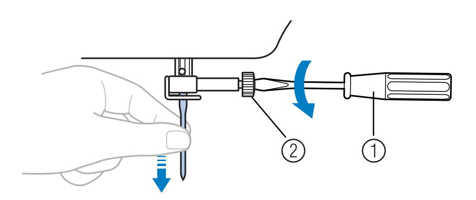
① 压脚拨杆

4 **用左手握针，然后用螺丝刀逆时针转动针夹螺丝，将针卸下。**



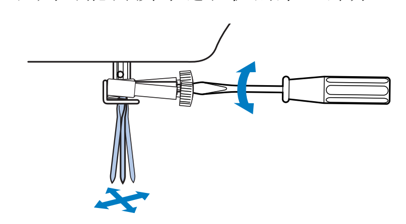
注意

- 只需将针夹螺丝松动约 1 圈，便可卸下针。（如果过多松动针夹螺丝，可能导致针夹（支持针）脱落。因此，请不要过多松动针夹螺丝。）

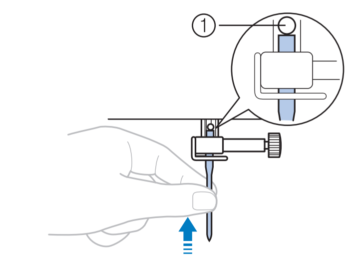


① 螺丝刀
② 针夹螺丝

- 当松开或拧紧针夹螺丝时，请勿过分用力，否则可能会损坏缝纫机的某些部分。

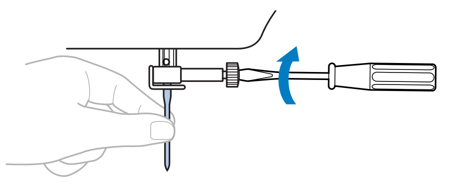


5 **让针平坦的一面朝向缝纫机的背面，将针插入，直到顶住针挡为止。**

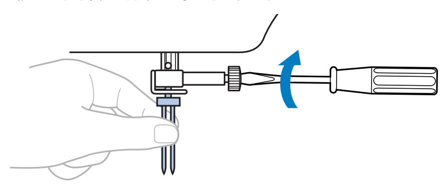


① 针挡

6 **用左手握针，然后用螺丝刀顺时针转动针夹螺丝，将其拧紧。**



按照同样的方法安装双针。



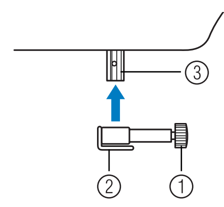
小心

- **插入针时，请务必插到顶住针挡为止，并用螺丝刀拧紧针夹螺丝，否则针可能断裂或导致损伤。**

■ 安装针夹

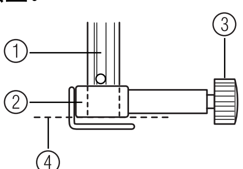
如果针夹已卸下，遵循下列步骤将其安装到针杆上。

1 **从缝纫机的前侧看，滑动针夹到针杆上，以便针夹螺丝在右侧，针杆导线槽在底部。**



① 针夹螺丝
② 针杆导线槽
③ 针杆

2 **将针架的底部边缘与针杆的末端对齐，然后拧紧针夹螺丝。**



① 针杆
② 针架
③ 针夹螺丝
④ 对齐

使用双针进行缝制

我们设计的本缝纫机可用这种针和双面线进行缝制。可使用两根同色面线，也可使用两根不同颜色的面线缝制装饰性针迹。
有关可以使用双针缝制的针迹的详细信息，请参见 “针迹设定” （第 52 页）。

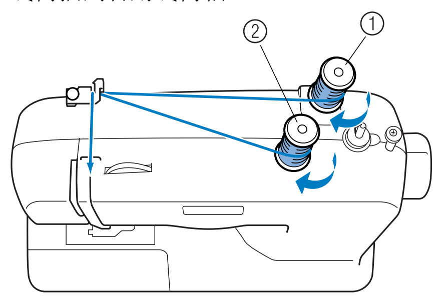
⚠ 小心

- **只能使用为本缝纫机专门设计的双针 （零件号：131096-121）。使用其它针可能会断针，并损坏缝纫机。**
- **请勿使用弯针进行缝制。否则针会断裂并引起受伤。**
- **不能使用穿线器给双针穿线。而必须从前向后，手动给双针穿线。使用穿线器可能会损坏缝纫机。**
- **使用双针时，务必选择合适的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**
- **选择宽度为 5.0 毫米 （3/16 英寸）或更小的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**
- **调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮 （逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。**
- **使用双针时，请务必安装曲折压脚 “J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**
- **改变缝制方向时，请务必先抬起针，然后再转动布料。如果没有抬起针就转动布料，可能导致弯针或断针。**

■ **双针穿线**

1 安装双针。
按照与单针一样的方法安装双针 （第 21 页）。

2 安装备用线筒轴。
将备用线筒轴插入缝纫机顶部孔内。将第二个线筒插到备用线筒轴上。



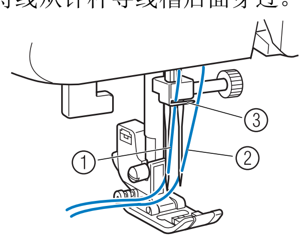
① 第一个线筒
② 第二个线筒

3 使用第一个线筒的线给缝纫机穿线到针杆导线槽。
给缝纫机穿线到针杆导线槽的路径与正常缝纫机穿线 （对于单针）相同。有关详细信息请参见第 17 页。

4 从前向后给左针穿线。

5 使用第二个线筒的线给缝纫机穿线到挑线杆。
给缝纫机穿线到挑线杆的路径与正常缝纫机穿线 （对于单针）相同。有关详细信息请参见第 17 页。

6 从前向后给右针穿线。
请勿将线从针杆导线槽后面穿过。



① 左针线将从针杆导线槽中穿过。
② 右针线将从针杆导线槽前面穿过。
③ 针杆导线槽

注意

配有穿线器的缝纫机

- 不能使用穿线器给双针穿线。而必须从前向后，手动给双针穿线。使用穿线器可能会损坏缝纫机。

⚠ 小心

- **使用双针时，请务必安装曲折压脚 “J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**

更换压脚

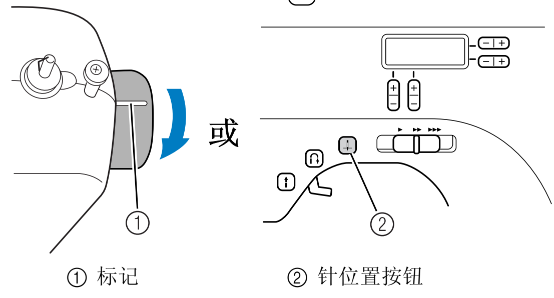
⚠ 小心

- 更换压脚之前，请务必先关闭电源开关。若保持主电源开关为开启状态，万一踩上控制器，缝纫机会突然启动，引起受伤。
- 请务必根据选用的针迹样式选择正确的压脚。如果选用错误的压脚，针可能会碰到压脚，引起针弯曲、断裂，并可能会引起受伤。
- 只能使用专为本缝纫机设计的压脚。使用任何其它压脚都可能引起事故或受伤。

更换压脚

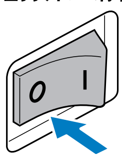
按下面的说明更换压脚。

1 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 ⇕（针位置按钮）的型号，按一下或两下 ⇕ 将针抬起。）



① 标记　② 针位置按钮

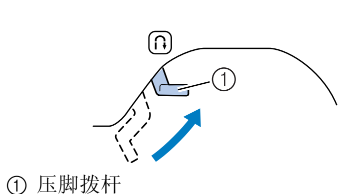
2 如果缝纫机已经打开，请将其关闭。



⚠ 小心

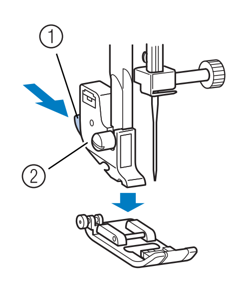
- 更换压脚之前，请务必关闭缝纫机，否则如果意外踩动脚踏控制器或按下开始 / 停止按钮导致缝纫机开始缝制时，可能引起受伤。

3 抬起压脚拔杆。



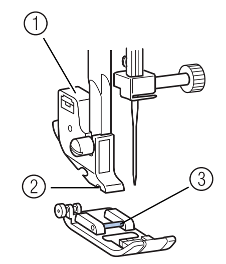
① 压脚拔杆

4 按压脚支架后部的黑色按钮释放压脚。



① 黑色按钮
② 压脚支架

5 在支架下面放置不同的压脚，使压脚轴与支架中的柄对齐。
定位压脚，使指示压脚类型（J、A 等）的字母位于可读取的位置。

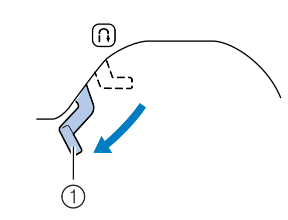


① 压脚支架
② 柄
③ 销钉

注意

- 要用于每个针迹的压脚显示在 LCD 中。要选择针迹，请参见“选择针迹”（第27页）。

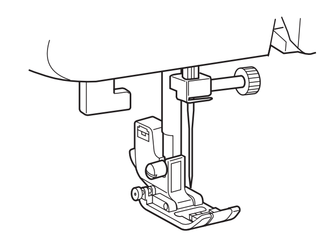
6 **慢慢放下压脚拨杆，使压脚轴“卡嗒”一声卡到压脚支架柄中。**



① 压脚拨杆

▶ 连接压脚。

7 **抬起压脚拨杆，检查压脚连接是否牢固。**



卸下压脚支架

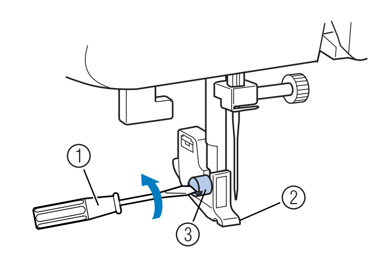
当清洁缝纫机或安装不使用压脚支架的压脚如绗缝压脚时，请卸下压脚支架。用螺丝刀卸下压脚支架。

■ 卸下压脚支架

1 **卸下压脚。**

- 有关详细信息，请参见“更换压脚”（第 24 页）。

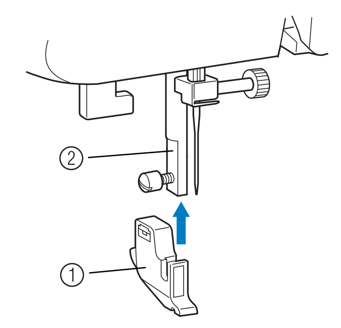
2 **用螺丝刀松动压脚支架螺丝。**



① 螺丝刀
② 压脚支架
③ 压脚支架螺丝

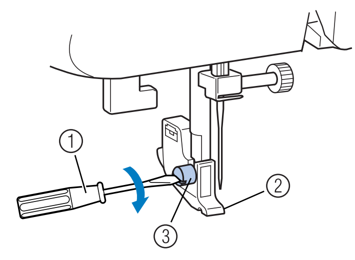
■ 安装压脚支架

1 **将压脚支架与压脚拨杆的左下侧对齐。**



① 压脚支架
② 压杆

2 **右手固定压脚支架，左手使用螺丝刀拧紧螺丝。**



① 螺丝刀
② 压脚支架
③ 压脚支架螺丝

注意

- 如果没有正确安装压脚支架，线张力将不正确。

2 缝制基础知识

缝制

下面介绍基本的缝制操作。
操作缝纫机之前，请先阅读下列注意事项。

小心

- **缝纫机在操作中时，请特别注意针的位置。此外，注意手不要接触任何移动的部分如针和手轮，否则可能导致受伤。**
- **缝制时请勿用力拉推布料，否则可能导致受伤或断针。**
- **切勿使用弯曲的针。弯针很容易断裂并可能引起受伤。**
- **注意不要让针碰到绗缝针，否则可能导致弯针或断针。**

一般缝制步骤

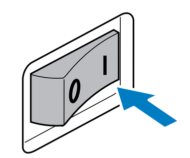
请遵循下面的基本步骤进行缝制。

步骤	说明
1 打开缝纫机。	打开缝纫机。 有关打开缝纫机的详细信息，请参见 “电源” （第 9 页）。
↓	
2 选择针迹。	为要缝制部位选择合适的针迹。 有关选择针迹的详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。
↓	
3 安装压脚。	安装合适于针迹的压脚。 有关更换压脚的详细信息，请参见 “更换压脚” （第 24 页）。
↓	
4 开始缝制。	放置布料，开始缝制。缝制完成后，剪断线。 有关开始缝制的详细信息，请参见 “开始缝制” （第 28 页）。

选择针迹

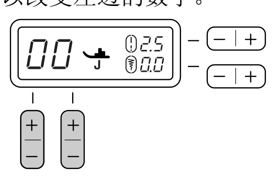
使用针迹选择键选择所需针迹。
当缝纫机打开时，会选择直线针迹（左针位置）。

1 **打开缝纫机。**



2 **按 (针迹选择键)。显示所选针迹的编号。**

按 的"+"或"-"可以使编号增加或减小 1。按右侧的 可以改变右边的数字，按左侧的 可以改变左边的数字。



▶ 选择针迹。

3 **安装压脚。**

注意

- 针迹编号右侧 下的字母（G、A、J、N 或 R）指示要使用的压脚。



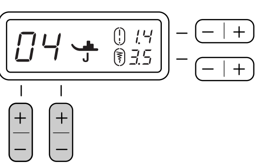
4 **必要时调整针迹长度和宽度。**

- 有关使用每个实用针迹缝制的详细信息，请参见下例。

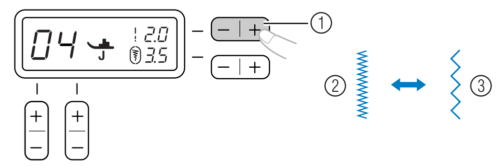
■ **[例] 选择针迹 。**

1 **按针迹选择键选择针迹 04。**

使用右侧的 选择"4"，使用左侧的 选择"0"。

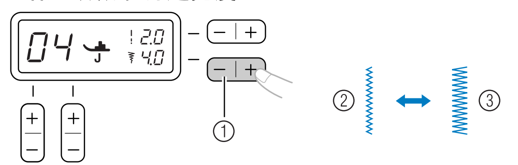


2 **按 (针迹长度调整键）的"+"或"–"增加或减小针迹长度。**



① 针迹长度调整键
② 短
③ 长

3 **按 (针迹宽度调整键）的"+"或"–"增加或减小针迹宽度。**



① 针迹宽度调整键
② 窄
③ 宽

注意

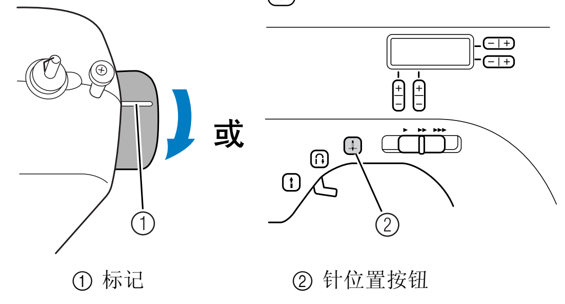
- 当将针迹长度或宽度改为非标准设定时， 或 周围的 会从 LCD 消失。当将针迹长度或宽度重设为标准设定时， LCD 中 或 的周围会重新显示 。
- 如果无法调整所选针迹的针迹宽度， LCD 中 的右侧会显示"--"。

小心

- **调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。**
- **如果针迹皱在一起，请增加针迹的长度。继续用皱在一起的针迹缝制可能导致弯针或断针。**

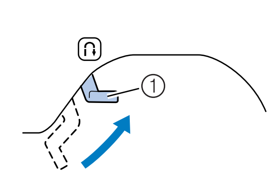
开始缝制

1. 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 (针位置按钮）的型号，按一下或两下 将针抬起。）



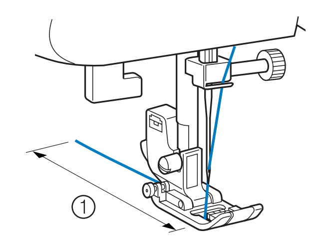
① 标记　② 针位置按钮

2. 抬起压脚拨杆。



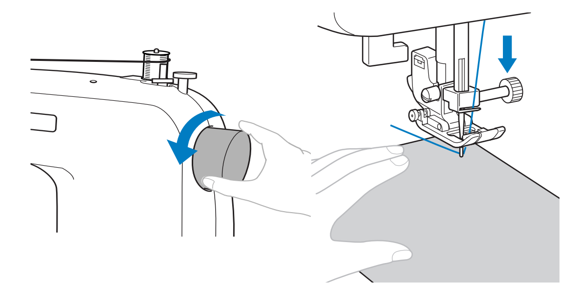
① 压脚拨杆

3. 将布料放在压脚下，将线在压脚下面穿过，然后将线拉出约 5 厘米（2 英寸）并拉向缝纫机后部。

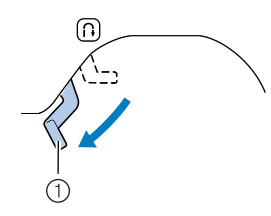


① 5 厘米（2 英寸）

4. 左手抓住线头和布料，右手转动手轮（逆时针）将针放低到针迹的起始点。

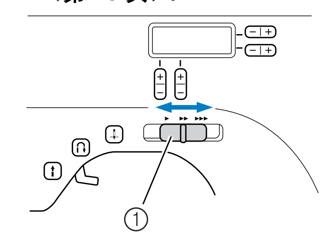


5. 放下压脚拨杆。



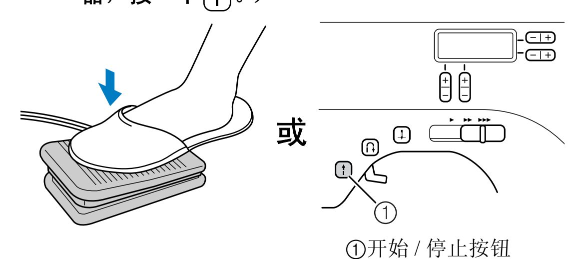
① 压脚拨杆

6. 在配有缝制速度控制器的型号上，左右滑动缝制速度控制器调整缝制速度。请参见“缝制速度控制器（对于配有开始 / 停止按钮的型号）”（第 10 页）。



① 缝制速度控制器

7. 慢慢踩在脚踏控制器上。（对于配有 (开始 / 停止按钮）的型号，如果没有连接脚踏控制器，按一下 。）



①开始 / 停止按钮

▶ 缝纫机开始缝制。

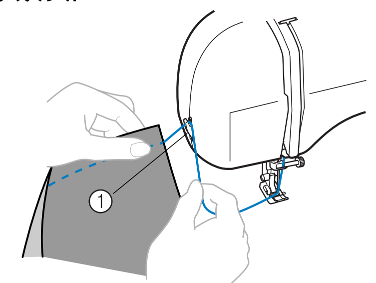
8. 把脚从脚踏控制器上拿开，或按一下 (开始 / 停止按钮）（如果缝纫机是通过按 (开始 / 停止按钮）启动的）（对于配有开始 / 停止按钮的型号）。

▶ 缝纫机停止缝制。

9. 转动手轮（逆时针），将针抬起，使手轮上的标记朝上。（对于配有 (针位置按钮）的型号，按一下或两下 将针抬起。）

10. 抬起压脚拨杆。

⑪ 将布料拉到缝纫机左侧，然后将线穿过切线刀将线切断。



① 切线刀

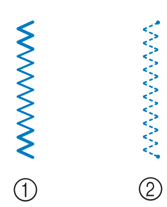


备注

- 如果已插入脚踏控制器，⏻则不能使用（开始 / 停止按钮）来启动或停止缝制。
- 当缝制停止时，针保持在放低位置（在布料中）。也可以设定缝纫机使针在缝制停止时保持在抬起位置。有关设定缝纫机使针在缝制停止时保持在抬起位置的详细信息，请参见 “改变针的停止位置” （第 10 页）。

■ 缝制加固针迹

当缝制直线或曲折针迹以外用反向针迹加固的针迹时，按⋒（反向 / 加固针迹按钮）会缝制加固针迹， 3 到 5 针彼此重叠。



① 反向针迹
② 加固针迹



备注

- 缝制反向针迹还是加固针迹取决于所选的针迹。有关详细信息，请参见 “针迹设定”（第 52 页）。

线的张力

线的张力会影响针迹的质量。当改变布料或线时，可能需要调整线的张力。

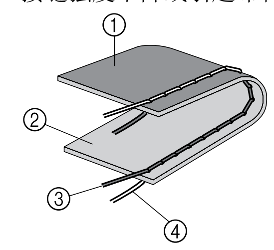


备注

- 建议在正式缝制之前，先在一块样布上试验一下。

■ 正确的张力

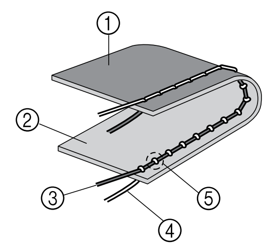
正确的张力十分重要，因为太大或太小可能会使接缝强度下降或引起布料起皱褶。



① 反面
② 正面
③ 面线
④ 底线

■ 面线张力太紧

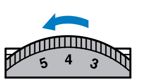
布料的正面将出现线圈。



① 反面
② 正面
③ 面线
④ 底线
⑤ 布料的正面出现线圈

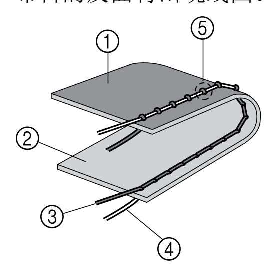
<u>解决办法</u>

通过将面线张力控制转盘转到数值较小的位置减小张力。



■ 面线张力太松

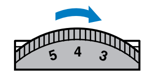
布料的反面将出现线圈。



① 反面
② 正面
③ 面线
④ 底线
⑤ 布料的反面出现线圈

<u>解决办法</u>

通过将面线张力控制转盘转到数值较大的位置增大张力。



有用的缝制技巧

下面介绍可以取得良好缝制效果的各种方法。缝制时请参考这些技巧。

试缝

选择针迹后，缝纫机会自动为所选针迹设定针迹宽度和长度。
不过，应先试缝制一块布料，因为根据所缝制的布料类型和针迹，可能无法取得期望的效果。
试缝时，使用与缝制工作相同的布料和线，检查线的张力和针迹长度和宽度。因为效果因针迹类型和缝制布料的层数而异，所以请在与缝制工作相同的条件下进行试缝。

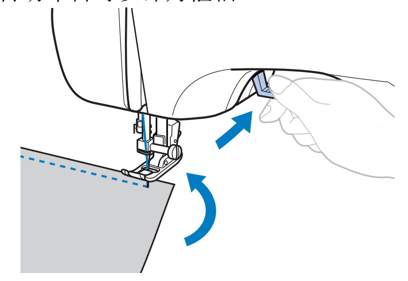
改变缝制方向

1. **当针迹到达角落时，停止缝纫机。**
将针保持在放低位置（在布料中）。如果针被抬起，通过转动手轮（逆时针）或按一下 ⏀（针位置按钮）（对于配有针位置按钮的型号），将针放低。

⚠ 小心

- **使用双针时，请务必先抬起针，然后再改变缝制方向。如果没有抬起针就转动布料，可能导致弯针或断针。**

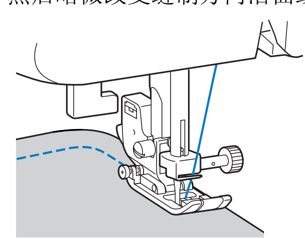
2. **抬起压脚拨杆，然后转动布料。**
转动布料时以针为枢轴。



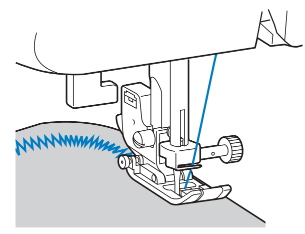
3. **放低压脚拨杆，继续缝制。**

缝制曲线

停止缝制，然后略微改变缝制方向沿曲线缝制。

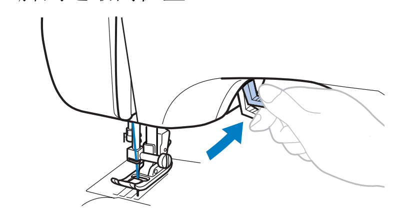


使用曲折针迹沿曲线缝制时，选择较短的针迹长度可以便取得更好的针迹。

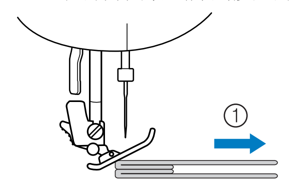


缝制厚布料

■ **如果布料不适合放在压脚下**
如果难以将布料放在压脚下，请抬高压脚拨杆，使压脚到达最高位置。



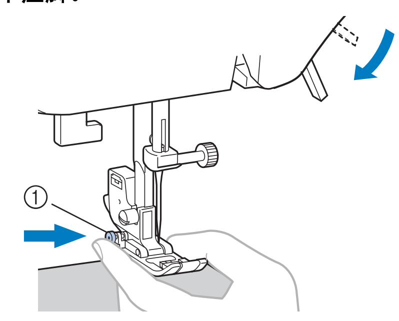
■ **如果缝制厚接缝且布料在开始缝制时就无法前进**
曲折压脚 “J” 具有保持压脚高度的功能。



① 缝制方向

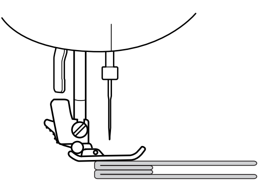
1 **当碰到的接缝太厚，无法放在压脚下时，请抬高压脚拨杆。**

2 **按压脚左侧的黑色按钮。在按住按钮的同时放下压脚。**



① 黑色按钮

3 **释放按钮。压脚将锁定到位，与接缝在同一水平面上，使布料能够前进。**



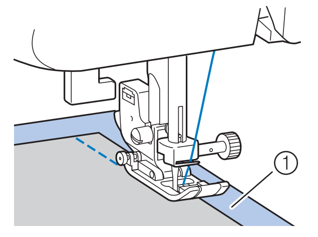
- 一旦通过困难部位，压脚将返回到正常位置。

小心

- **如果缝制的布料厚度超过 6 毫米（15/64 英寸）或如果推进布料时用力太猛，则可能导致弯针或断针。**

缝制薄布料

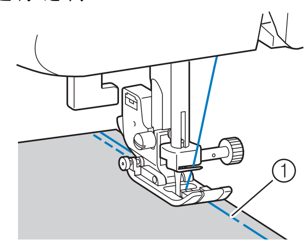
缝制薄布料时，针迹可能偏离或无法正确推进布料。如果此情况发生，请在布料下面放一张薄纸或一块衬布，将其与布料一起缝制。缝制完成后，撕掉多余的纸。



① 衬布或纸

缝制伸缩布料

首先，将多块布料绗缝在一起，然后在不伸缩布料的情况下进行缝制。

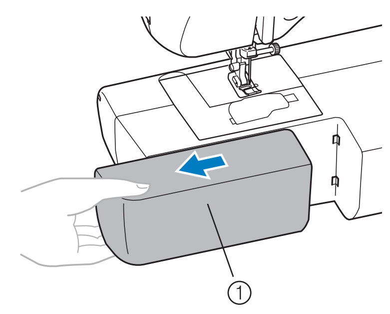


① 绗缝

使用自由臂方式

当缝制管状或难以达到的部位时，自由臂缝制功能非常方便。若要将缝纫机转换为自由臂缝制方式，向上拉出附加工作台即可。

1 **将附加工作台滑向左边即可脱开。**



① 附加工作平台

3 实用针迹

包边针迹

利用包边针迹可将接缝连接起来，并一次完成缝制工作。缝制伸缩布料时它们也很有用。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
曲折针迹		J	04	04	04	04	包边和附加绣花效果	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	是 (J)	*** 是	* Rev.
3 点曲折针迹		J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边，安装松紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	1.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	** Rfc.
包边针迹		G	06	06	06	06	给薄或中质布料包边	3.5 (1/8)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.0 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.
包边针迹		G	07	07	07	07	给厚布料包边	5.0 (3/16)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.
包边针迹		J	08	08	08	08	给伸缩布料包边	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.5–4.0 (1/32–3/16)	是 (J)	否	** Rfc.

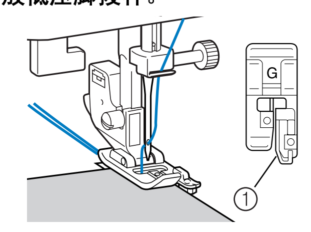
*Rev.: 反向　　**Rfc.: 加固　　*** 请勿使用反向针迹。

1 安装包边压脚 “G” 或曲折压脚 “J”。

2 选择针迹。

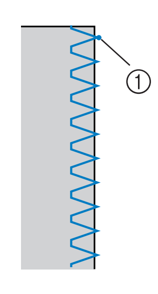
- 有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

3 放置布料，使布料的边缘紧靠压脚的导线杆，然后放低压脚拨杆。



① 导线杆

4 让布料边缘紧靠压脚导线杆进行缝制。



① 落针点

⚠ 小心

- **调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。**

基本缝制

直线针迹用于缝制普通接缝。有 3 种针迹可用于基本缝制。

针迹名称		样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
				70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
直线	左		J	00	00	00	00	基本缝制、缝制皱褶或细褶等	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	*** 是	* Rev.
	中心		J	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制，和缝制皱褶或细褶等。	–	–	2.5 (3/32)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	是 (J)	*** 是	* Rev.
三重伸缩针迹			J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.

*Rev.: 反向　　**Rfc.: 加固　　*** 请勿使用反向针迹。

基本缝制

1 将几块布料绗缝或拼接在一起。

2 安装曲折压脚 “J”。

3 选择针迹。

- 有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

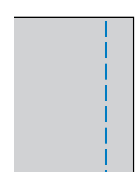
4 缝制开始时，将针放低到布料中。

5 开始缝制。

- 有关详细信息，请参见 “开始缝制” （第 28 页）。
- 有关缝制反向 / 加固针迹的详细信息，请参见 “缝制加固针迹”（第 29 页）。

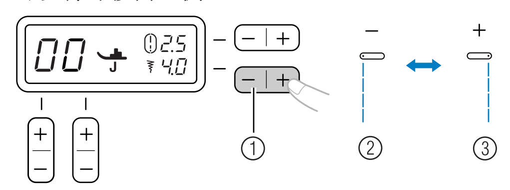
6 缝制完成后，剪断线。

- 有关详细信息，请参见 “开始缝制” （第 28 页）。



■ 改变针的位置

使用直线针迹 （左针位置）和三重伸缩针迹时，可以调整针的位置。按针迹宽度调整键的 “+” 侧可以将针移向右侧；按针迹宽度调整键的 “–” 侧可以将针移向左侧。



① 针迹宽度调整键
② 左针位置
③ 右针位置

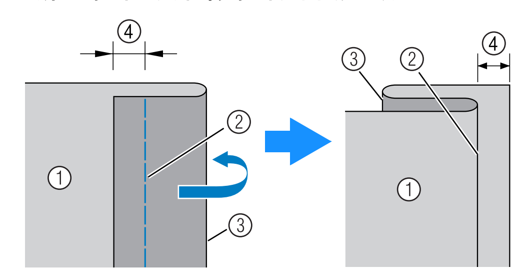
暗缝针迹

可用暗缝针迹来完成某衣物的收边如裤子的底边而不露针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
暗缝针迹		R	09	09	09	09	在中质布料上缝制暗缝	0 (0)	3 – –3	2.0 (1/16)	1.0–3.5 (1/16–1/8)	否	否	Rfc. *
		R	10	10	10	10	在伸缩布料上缝制暗缝	0 (0)	3 – –3	2.0 (1/16)	1.0–3.5 (1/16–1/8)	否	否	Rfc.

*Rfc.: 加固

1 将布料沿所需的折缝边缘折叠，然后从距布料边缘约 5 毫米 （3/16 英寸）处绗缝。沿绗缝折回布料，然后将布料反面朝上放置。



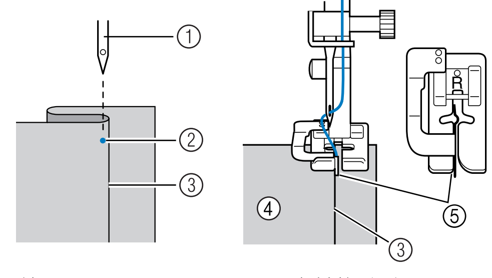
① 布料的反面
② 绗缝
③ 折缝的所需边缘
④ 5 毫米 （3/16 英寸）

2 安装暗缝压脚 “R”。

3 选择针迹。

4 放置布料，使折缝的边缘紧靠压脚的导线杆，然后放低压脚拨杆。

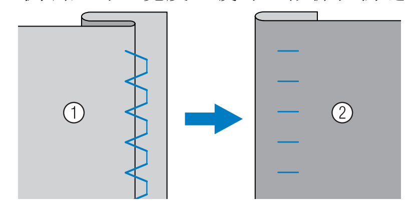
检查针是否些微抓住折缝。



① 针
② 落针点
③ 折缝
④ 布料的反面
⑤ 导线杆

■ 如果针抓住太多折缝

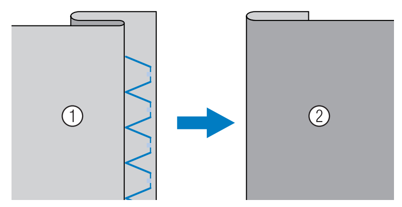
如果针抓住太多折缝，通过按折缝宽度调整键的 “+” 侧调整针迹宽度，使针些微抓住折缝。



① 布料的反面 ② 布料的正面

■ 如果针没有抓住折缝

如果针没有抓住折缝，通过按折缝宽度调整键的 “–” 侧调整针迹宽度，使针些微抓住折缝。

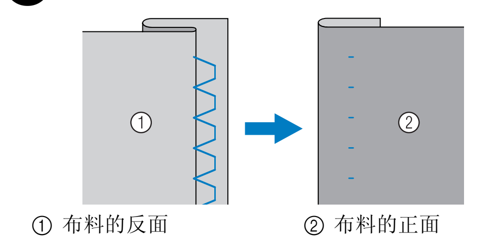


① 布料的反面 ② 布料的正面

• 有关改变针迹宽度的详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

5 让折缝紧靠压脚导线杆进行缝制。

6 拆下绗缝针迹，让布料正面朝上。



① 布料的反面 ② 布料的正面

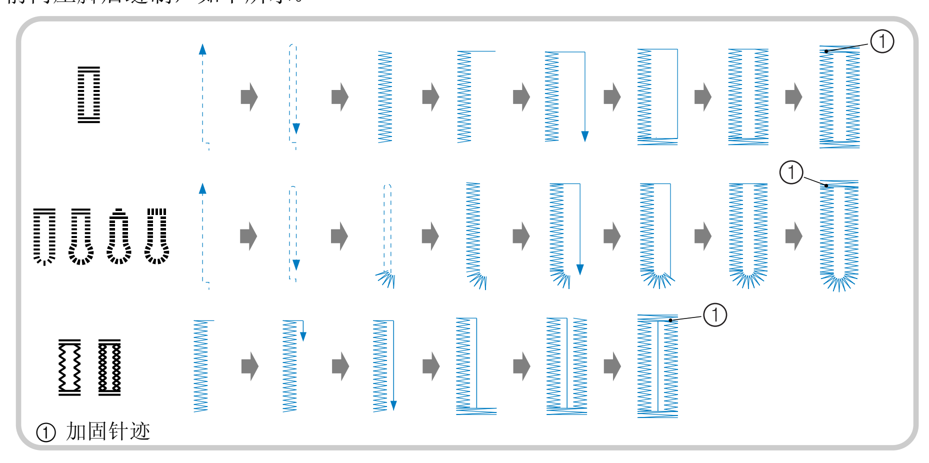
钮孔缝制

可以缝制钮孔并缝上钮扣。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
钮孔针迹		A	29	29	29	25	薄和中质布料上的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0–5.0 (1/8–3/16)	0.4 (1/64)	0.2–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	30	30	30	26	有背衬布料的加固钮孔	5.0 (3/16)	3.0–5.0 (1/8–3/16)	0.4 (1/64)	0.2–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	31	31	31	27	伸缩或编织布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0–6.0 (1/8–15/64)	1.0 (1/16)	0.5–2.0 (1/32–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	32	32	32	28	伸缩布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0–6.0 (1/8–15/64)	1.5 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	否	否	自动 Rfc.*
		A	33	33	33	29	厚布料或毛皮布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	34	34	–	–	中质和厚布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
		A	35	35	–	–	厚布料或毛皮布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.*
曲折针迹（用于绗缝）		J	40	40	–	–	绣花绗缝、自由绗缝、缎纹针迹、钮孔缝制	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	否	是	Rfc.**

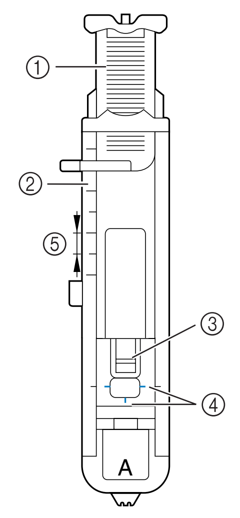
* 自动 Rfc.: 自动加固　　**Rfc.: 加固

钮孔最大长度约 28 毫米 （1–1/8 英寸）（直径 + 钮扣厚度）。
钮孔从压脚前向压脚后缝制，如下所示。



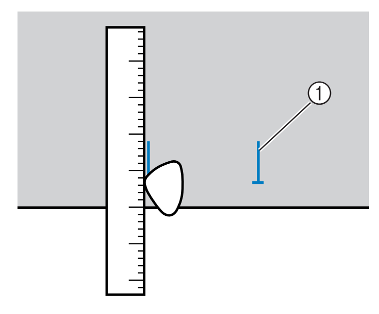
① 加固针迹

用于缝制钮孔的钮孔压脚 “A” 的部件名称如下所示。



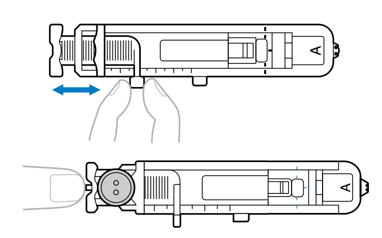
① 钮扣导板
② 压脚刻度尺
③ 轴
④ 钮孔压脚上的标记
⑤ 5 毫米 （3/16 英寸）

1 **用划粉在布料上标明钮孔的位置和长度。**



① 布料上的标记

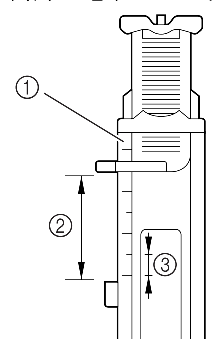
2 **拉出钮孔压脚 “A” 的钮扣导板，然后插入要通过钮孔的钮扣。**



▶ 设定钮孔的大小。

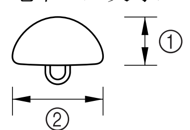
■ **如果钮扣不适合放在钮扣导板中**

将钮扣的直径和厚度相加，然后将钮扣导板设定成所计算的长度。（压脚刻度尺上标记之间的距离为 5 毫米 （3/16 英寸）。）



① 压脚刻度尺
② 钮孔的长度
（钮扣的直径 + 厚度）
③ 5 毫米 （3/16 英寸）

例：对于直径为 15 毫米 （9/16 英寸）、厚度为 10 毫米 （3/8 英寸）的钮扣，应在刻度尺上将钮扣导板设成 25 毫米 （1 英寸）。



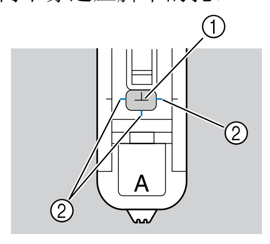
① 10 毫米 （3/8 英寸）
② 15 毫米 （9/16 英寸）

3 **安装钮孔压脚 “A”。**

4 **选择针迹。**

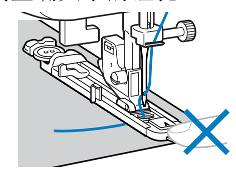
5 **放置布料，使钮孔标记的前端与钮孔压脚各边的红色标记对齐，然后放低压脚拨杆。**

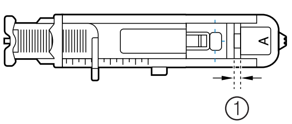
将面线向下穿过压脚中的孔。



① 布料上的标记
② 钮孔压脚上的红色标记

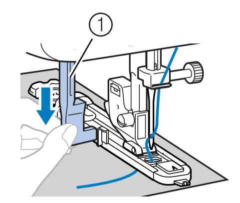
- 放低压脚时，请勿推进压脚的前端，否则将不会缝制正确大小的钮孔。





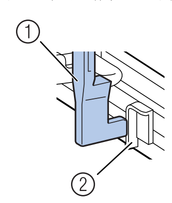
① 请勿缩小间隙。

6 **将钮孔拨杆向下拉到底。**



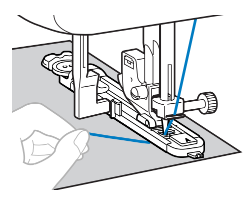
① 钮孔拨杆

钮孔拨杆位于钮孔压脚上的托架后面。



① 钮孔拨杆
② 托架

7 **用左手轻轻握住面线线头，然后开始缝制。**

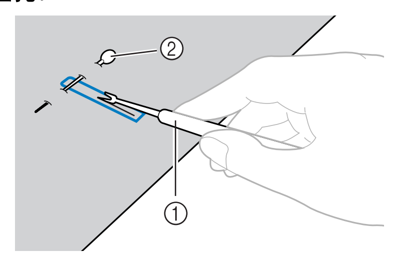


▶ 缝制完成时，缝纫机会自动缝制加固针迹，然后停止。

8 **抬起压脚拨杆，取出布料，并将线剪断。**

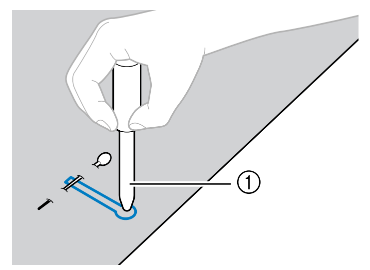
9 **将钮孔拨杆抬起到原始位置。**

10 **在钮孔针迹的末端插一根销钉以防止针迹被切断，然后使用拆缝小刀向销钉方向剪切，打开钮孔。**



① 拆缝小刀
② 销钉

对于锁眼钮孔，使用市面上的针眼锥在钮孔的圆形端打个孔，然后使用拆缝小刀切开钮孔。



① 针眼锥

- 使用针眼锥时，在布料中打孔之前，请先在布料下面垫上厚纸或其他保护纸张。

⚠ 小心

- **用拆缝小刀切开钮孔时，请勿把手放在剪切方向，否则如果拆缝小刀脱滑可能会引起受伤。**



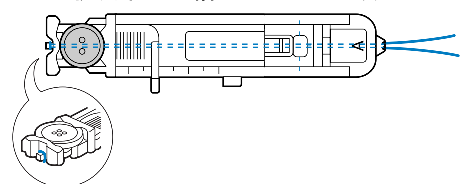
备注

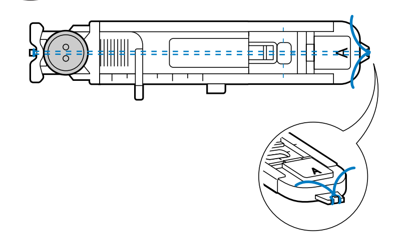
- 缝制钮孔之前，先在一块碎布料上试缝制一个钮孔，检查针迹的长度和宽度。

■ **在伸缩布料上缝制钮孔**

在伸缩布料上缝制钮孔时，使用辫形线。

1 将辫形线钩到图中所示的钮孔压脚 “A” 的部分，使其插入凹槽中，然后松松打结系上。





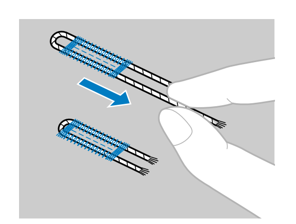
2 安装钮孔压脚 “A”。

3 选择针迹 或 。

4 根据辫形线的厚度调整针迹宽度。

5 放低压脚拨杆和钮孔拨杆，然后开始缝制。

6 缝制完成时，轻拉出辫形线去掉渣料。



7 使用手缝针将辫形线拉到布料的反面，然后打结系上。

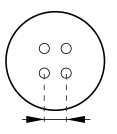
8 使用拆缝小刀，切断钮孔顶端剩余辫形线的中间部分。

修剪辫形线的多余线头。

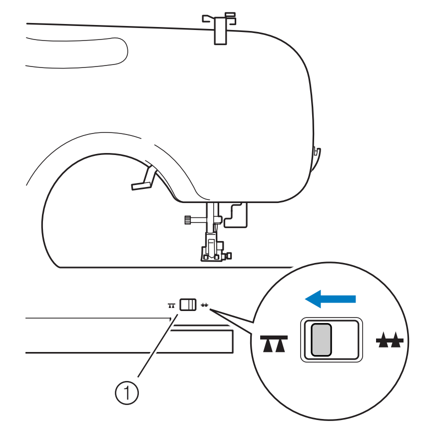
钮扣缝制

钮扣可以用缝纫机缝制。可以安装带 2 个孔或 4 个孔的钮扣。

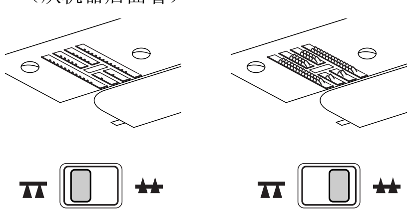
1 测量要安装钮扣中的孔之间的距离。



2 抬起压脚拨杆，向 滑动位于底座上机器后部的推布齿条位置拨杆 （从机器前方看向右滑动）。

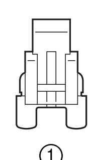


① 推布齿条位置拨杆
（从机器后面看）



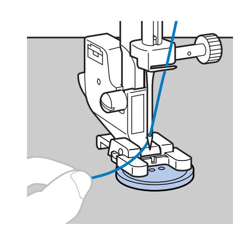
▶ 放低推布齿条。

3 安装压脚 “M”。

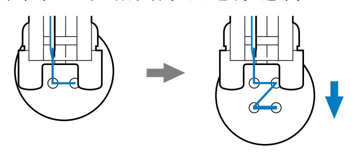


① 钉钮压脚 “M”

4 **将钮扣放在压脚和布料之间。**



- 安装 4 孔钮扣时，先缝离您最近的两个孔。然后，滑动钮扣使针进入朝向缝纫机后部的两个孔，以相同方法进行缝制。



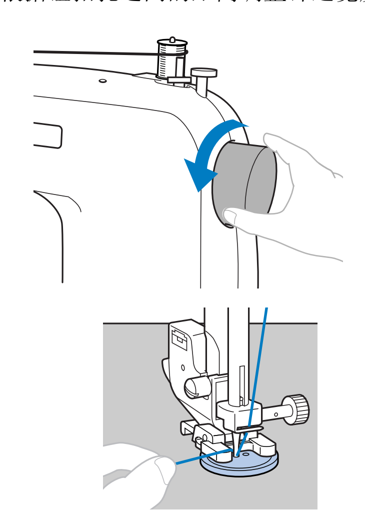
5 **选择针迹 。（对于不配有针迹 的型号，选择针迹 。）**

6 **调整针迹宽度，使其等于钮扣中孔之间的距离。**

7 **按针迹长度调整键，将针迹长度设成最短的设置。**

8 **转动手轮 （逆时针），检查针是否正确进入钮扣的两个孔。**

根据钮扣孔之间的距离调整针迹宽度。



⚠ 小心

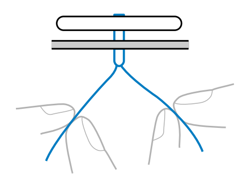
- **缝制时，注意不要让针碰到钮扣，否则可能导致弯针或断针。**

9 **开始缝制。**

- 以低速缝制约 10 秒钟后，按 （反向 / 加固针迹按钮）缝制加固针迹。

10 **将针迹末端的面线拉到布料的反面，然后用梭芯线系上。**

用剪刀剪断针迹开头处的梭芯线和面线。



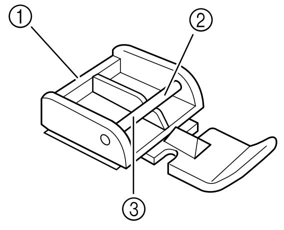
11 **装完钮扣后，向 滑动推布齿条位置拨杆（从缝纫机前面看滑向左侧）以抬起推布齿条。**

装拉链

拉链压脚可用来缝装各种类型的拉链，可很容易定位在针的右边或左边。
当缝制拉链的右边时，请将立柱装在拉链压脚的左侧销钉上。当缝制拉链的左边时，请将立柱装在拉链压脚的右侧销钉上。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
直线针迹（中心）		I	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制，和缝制皱褶或细褶等。	–	–	2.5 (3/32)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	是 (J)	是**	Rev.*

*Rev.: 反向　　** 请勿使用反向针迹。



① 拉链压脚
② 用来缝制拉链左边的右侧销钉
③ 用来缝制拉链右边的左侧销钉

1 选择针迹 。

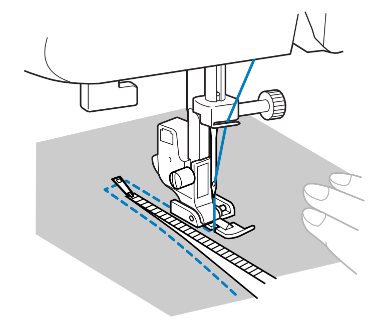
2 放下压脚拔杆，将拉链压脚的左侧销钉或右侧销钉固定在立柱上。

3 将布料折叠 2 厘米（3/4 英寸），然后将拉链放在折叠部分的下面。
放下针，使之穿过拉链压脚左侧或右侧的切槽。

小心

- 手动转动手轮，开始缝制之前，确认针不会碰到压脚。若选择不同针迹，针会碰到压脚并引起断针。并引起受伤。

4 在两边从底部缝到顶部。为了获得最佳效果，针应定位在压脚的拉链侧。



5 若要缝制拉链的另一侧，按位于压脚后面的按钮放松压脚，将拉链压脚放在拉链的一侧并使用另一侧的切槽继续缝制。

小心

- 在缝制过程中，要确保针不碰拉链。若针碰到拉链，针可能会断裂并引起受伤。

缝制伸缩布料和松紧带

可以缝制伸缩布料，并安装松紧带。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
			70 针 型号	60 针 型号	50 针 型号	40 针 型号		自动	手动	自动	手动			
伸缩针迹		J	03	03	03	03	缝制伸缩布料和装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
3 点曲折针迹		J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边，安装松紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	1.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固

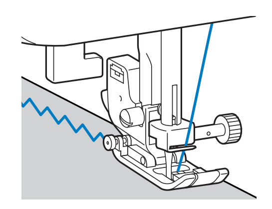
执行下列每个缝制操作时，都要遵循相应的注意事项。

伸缩针迹

1 安装曲折压脚 “J”。

2 选择针迹。

3 在不伸缩布料的情况下缝制布料。

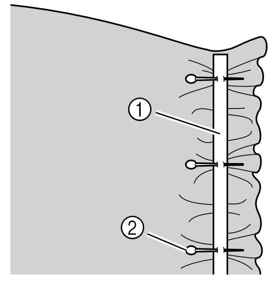


装松紧带

当将松紧带安装到衣服的袖口或腰部时，完成的尺寸将是拉直的松紧带尺寸。因此，使用的松紧带长度必须合适。

1 将松紧带别到布料的反面。

将松紧带别到布料的几个点处，确保松紧带在布料上的位置均匀。



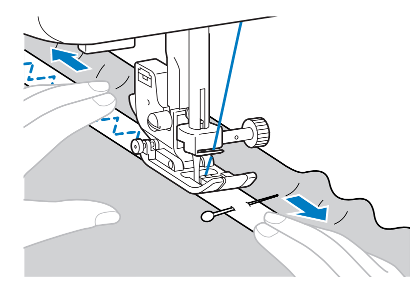
① 松紧带
② 销钉

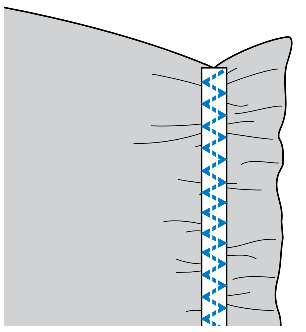
2 安装曲折压脚 “J”。

3 选择针迹。

4 拉直松紧带使其与布料长度相同，同时将松紧带缝到布料上。

用左手拉压脚后面的布料，同时用右手拉压脚前面最近销钉处的布料。





小心

- **缝制时，注意不要让针碰到任何销钉，否则可能导致弯针或断针。**

绣花、拼接和绗缝针迹

下面介绍用于绣花缝制、拼接和绗缝的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米(英寸)]		针迹长度 [毫米(英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
曲折针迹		J	04	04	04	04	包边和附加绣花效果	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	是 (J)	是**	Rfc.*
曲折针迹（用于绗缝）		J	40	40	–	–	绣花绗缝、自由绗缝、缎纹针迹	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	否	是	Rfc.*
绣花针迹		J	11	11	11	11	绣花针迹	3.5 (1/8)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.5 (3/32)	1.6–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
绣花针迹（用于绗缝）		J	41	41	–	–	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5–5.0 (1/32–3/16)	1.2 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		J	42	42	–	–	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5–5.0 (1/32–3/16)	1.2 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
拼接直线针迹		J	37	37	–	–	拼接直线针迹（带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边）	5.5 (7/32)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	是	Rfc.*
		J	38	38	–	–	拼接直线针迹（带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边）	1.5 (1/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	是	Rfc.*
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	15	15	15	15	拼接针迹、装饰针迹和在两块布料上都缝制包边，如经平织物	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
手工效果绗缝		J	39	39	35	31	看似手缝的直线针迹绗缝	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
绗缝点画		J	43	43	–	–	绗缝背景针迹（点画）	7.0 (1/4)	1.0–7.0 (1/16–1/4)	1.6 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固　　　　** 请勿使用反向针迹。

绣花

将不同的布料剪成某种形状，将它作为装饰可创造出绣花效果。



1 将裁剪的设计造型绗缝在布料上。

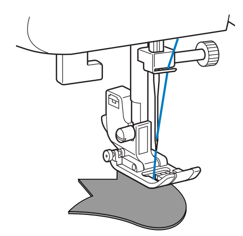


2 安装曲折压脚“J”。

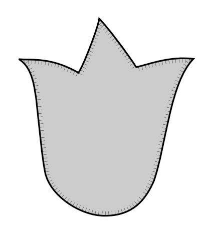


3 选择针迹 。

4 沿着裁剪的造型周围仔细缝制。



5 修剪掉针迹外面的多余布料。



6 根据需要，拆除绗缝。



备注

- 在针迹的开始或结束部位缝制加固直线针迹。

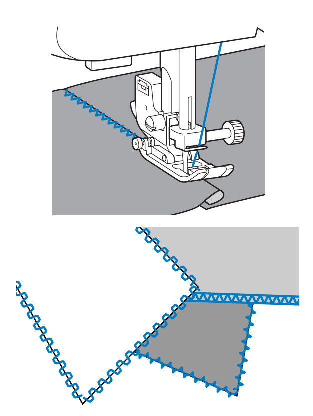
⚠ 小心

- **缝制过程中，注意不要让针碰到绗缝针，否则针会断裂。并引起受伤。**

拼接 （不规则绗缝）针迹

1 将上面的布料边缘折叠，放在下面的布料上。

2 将两块布料缝制在一起，使样式横跨两块布料。



拼接

将两块布料缝制在一起称为 “拼接”。裁剪布料时应留有 6.5 毫米 （1/4 英寸）的缝边。
从压脚的右侧或左侧缝制 6.5 毫米 （1/4 英寸）的拼接直线针迹。

1 绗缝要拼接的布料缝边或沿缝边拼接。

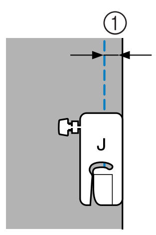
2 安装曲折压脚 “J”。

3 选择针迹 P 或 P 。

4 让压脚边与布料边缘对齐进行缝制。

■ **对于右侧的缝边**

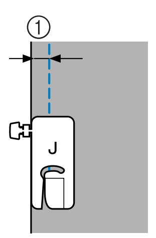
将压脚右边与布料边缘对齐，使用针迹 P 进行缝制。



① 6.5 毫米 （1/4 英寸）

■ **对于左侧的缝边**

将压脚左边与布料边缘对齐，使用针迹 P 进行缝制。



① 6.5 毫米 （1/4 英寸）

备注

- 要改变缝边 （针位置）的宽度，调整针迹宽度。有关详细信息，请参见 “改变针的位置” （第 33 页）。

3

绗缝

在布料的顶层和底层之间缝制衬垫夹层称为 “绗缝”。可以使用可选购的同步压脚和可选购的绗缝导线槽轻松进行绗缝。

注意

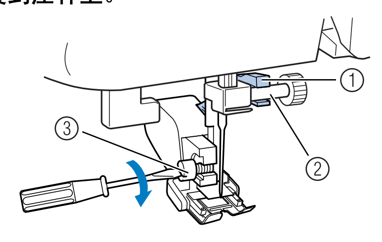
● 只能用同步压脚缝制直线针迹和曲折针迹。请勿用来缝制其它针迹。不能用同步压脚缝制反向针迹。

1 **绗缝要绗缝的布料。**

2 **卸下压脚和压脚支架。**

• 有关详细信息，请参见 “卸下压脚支架” （第 25 页）。

3 **将同步压脚的连接叉钩到针夹螺丝上，放下压脚拔杆，然后使用压脚支架螺丝将同步压脚安装到压杆上。**



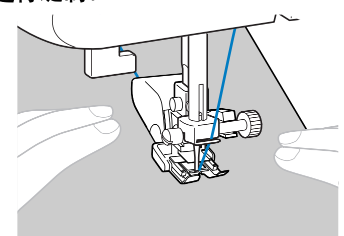
① 连接叉
② 针夹螺丝
③ 压脚支架螺丝

小心

● **用螺丝刀将螺丝拧紧。若螺丝松弛，针可能会碰到压脚，进而引起受伤。**
● **务必将手轮朝缝纫机前面转动，检查针是否碰到压脚。如果针碰到压脚，可能会引起受伤。**

4 **选择针迹 P、P 或 Q。**

5 **将双手各放到压脚的每一侧，然后均匀引导布料进行缝制。**

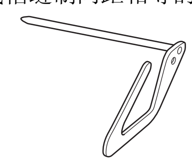


注意

● 当使用同步压脚进行缝制时，请以介于低速和中速之间的速度进行缝制。

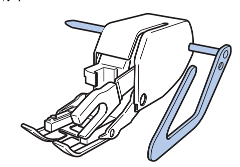
■ **使用可选购的绗缝导线槽**

使用绗缝导线槽缝制间距相等的平行针迹。

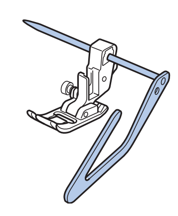


1 **将绗缝件的柄插入压脚支架或同步压脚后面的孔中。**

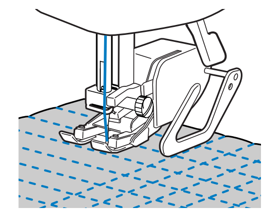
☐ 同步压脚



☐ 压脚支架

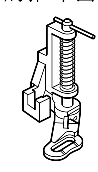


2 **调整绗缝件的柄，使绗缝导线槽与已经缝制的缝对齐。**



自由绗缝

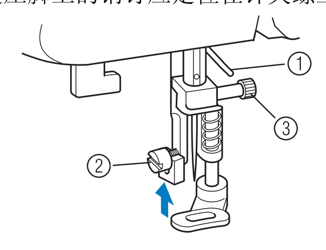
使用自由绗缝时，可以放低推布齿条（使用推布齿条位置拨杆），以便布料可以向任何方向转动。
自由绗缝需要可选购的推布齿条。



1 卸下压脚和压脚支架。

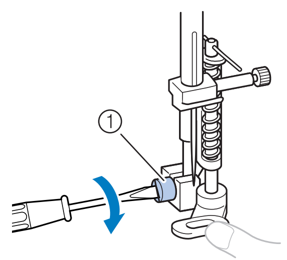
- 有关详细信息，请参见“卸下压脚支架”（第 25 页）。

2 将绗缝压脚与压杆的左下侧对齐。
绗缝压脚上的销钉应定位在针夹螺丝上方。



① 绗缝压脚上的销钉
② 压脚支架螺丝
③ 针夹螺丝

3 右手固定绗缝压脚，左手使用螺丝刀拧紧压脚支架螺丝。

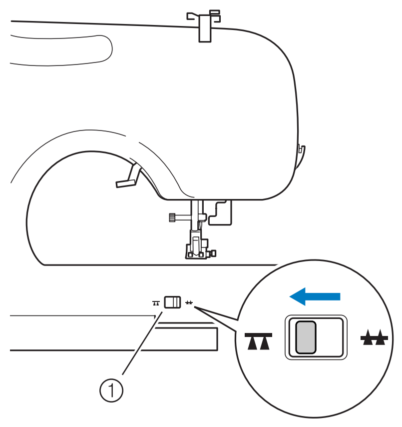


① 压脚支架螺丝

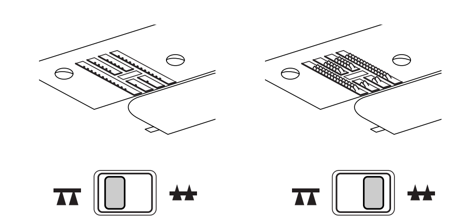
⚠ 小心

- **请务必用螺丝刀拧紧螺丝，否则针可能碰到压脚，导致针弯曲或断裂。**

4 向 ▲▲ 滑动位于底座上机器后部的推布齿条位置拨杆（从机器前方看向右滑动）。



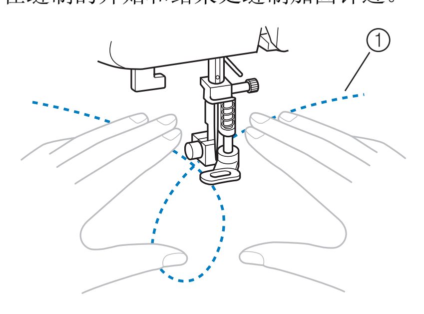
① 推布齿条位置拨杆
（从机器后面看）



▶ 放低推布齿条。

5 打开缝纫机，选择针迹。

6 用双手将布料拉紧，然后沿样式移动布料。
在缝制的开始和结束处缝制加固针迹。



① 样式

7 完成缝制后，向 ▲▲ 滑动推布齿条位置拨杆（从缝纫机前面看滑向左侧）以抬起推布齿条。

- 推布齿条位置拨杆通常位于 ▲▲ 处。

加固针迹

加固容易磨损的地方，如袖孔、内接缝和兜角。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
三重伸缩针迹		J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
加固针迹		A	36	36	34	30	加固开口和接缝容易松动的地方	2.0 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	0.4 (1/64)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	自动 Rfc.**

*Rfc.: 加固　　** 自动 Rfc.: 自动加固

三重伸缩针迹

使用三重伸缩针迹加固袖孔和内接缝。

1 安装曲折压脚 “J”。

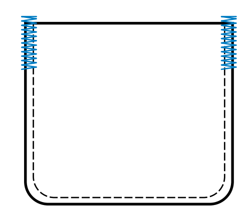
2 选择针迹 。

3 开始缝制。

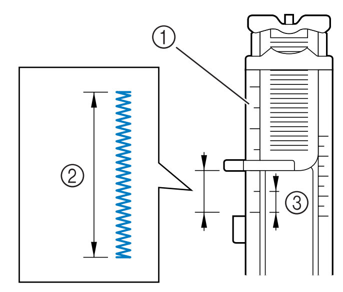
- 有关详细信息，请参见 “开始缝制” （第 28 页）。

加固针迹

加固针迹用于加固容易磨损的位置，如兜角和开口。
作为例子，下面介绍在兜角缝制加固针迹的步骤。



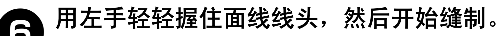
1 确定加固针迹的所需长度。
将钮孔压脚 “A” 上的钮扣导板设成所需的长度。（压脚刻度尺上标记之间的距离为 5 毫米 （3/16 英寸）。



① 压脚刻度尺
② 加固针迹的长度
③ 5 毫米 （3/16 英寸）

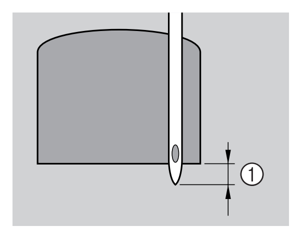
- 可以缝制的加固针迹最长约 28 毫米 （1-1/8 英寸）。

2 安装钮孔压脚 “A”。



3 选择针迹 。

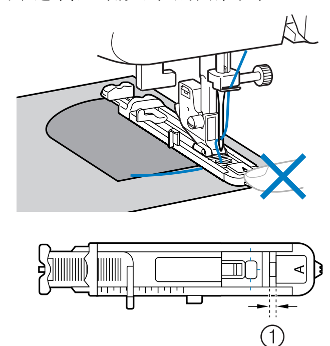
4 放置布料，使兜的开口朝外，然后放低压脚拨杆，使针落在兜开口前 2 毫米 （1/16 英寸） 的位置。



① 2 毫米 （1/16 英寸）

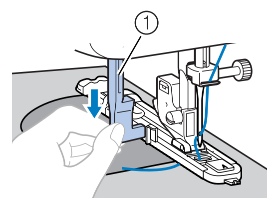
将面线向下穿过压脚中的孔。

- 放低压脚时，请勿推进压脚的前端，否则将不会缝制正确大小的加固针迹。



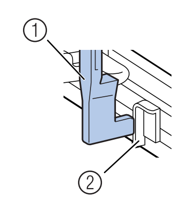
① 请勿缩小间隙。

5 将钮孔拨杆向下拉到底。



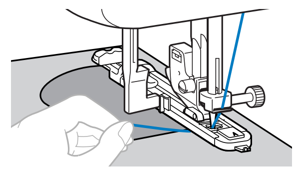
① 钮孔拨杆

钮孔拨杆位于钮孔压脚上的托架后面。



① 钮孔拨杆
② 托架

6 用左手轻轻握住面线线头，然后开始缝制。



▶ 缝制完成时，缝纫机会自动缝制加固针迹，然后停止。

7 抬起压脚拨杆，取出布料，并将线剪断。

8 将钮孔拨杆抬起到原始位置。



备注

- 如果无法推进布料，比如布料太厚，增加针迹长度。有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

3

装饰针迹

使用本缝纫机可以缝制各种装饰针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向 / 加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
花式针迹		J	17	17	17	17	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	18	18	18	18	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	15	15	15	15	拼接针迹、装饰针迹和在两块布料上都缝制包边，如经平织物	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
贝壳边针		J	12	12	12	12	贝壳边针	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
缎纹针迹		N	13	13	13	13	扇形针迹	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.5 (1/32)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	是 (J)	否	Rfc.*
装饰针迹		J	19	19	19	19	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	3.0 (1/8)	2.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		J	20	20	20	20	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		J	21	21	21	–	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	22	22	22	21	装饰针迹和松紧带安装	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/64–1/4)	1.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	23	23	23	22	花边缝制、装饰卷边、祖传针迹等	3.5 (1/8)	1.5–7.0 (1/16–1/4	2.5 (3/32)	1.6–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	24	24	24	23	装饰卷边、祖传针迹等	6.0 (15/64)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	3.0 (1/8)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	25	25	25	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	3.5 (1/8)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	26	26	26	24	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	4.0 (3/16)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	27	27	27	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	2.5 (3/32)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*
		N	28	28	28	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	2.0 (1/16)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	是 (J)	否	Rfc.*

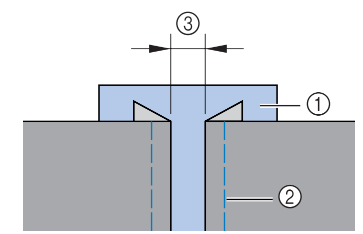
*Rfc.: 加固

花式针迹

跨越敞开接缝的针迹称为 “花式针迹”。花式针迹用在女衬衫和儿童衣服上。当使用较粗的线时，此种针迹的装饰效果更明显。

1 **用熨斗沿两块布料的各自接缝进行折叠熨烫。**

2 **将两块布料，分开约 4.0 毫米 （3/16 英寸），绗缝到薄纸或水溶的衬布上。**



① 薄纸或水溶衬布
② 绗缝针迹
③ 5 毫米 （3/16 英寸）

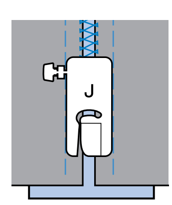
3 **安装曲折压脚 “J”。**

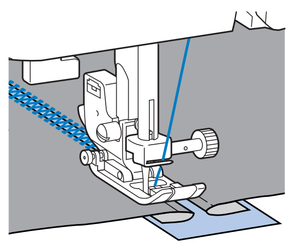
4 **选择针迹 或 。**

5 **将针迹宽度设定为 7.0 毫米 （1/4 英寸）。**

- 有关详细信息，请参见“选择针迹” （第 27 页）。

6 **让压脚中心与两块布料的中心对齐进行缝制。**





7 **缝制完成后，将纸取出。**

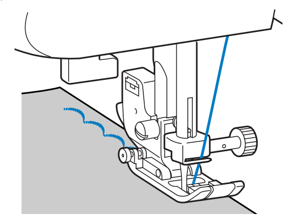
扇形针迹

形似贝壳的波浪形重复样式称为 “扇形针迹”。这种针迹用在女衬衫的领子上或用来装饰手帕边。

1 **安装交织字母压脚 “N”。**

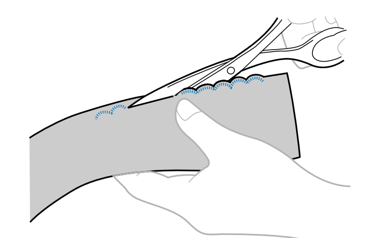
2 **选择针迹 。**

3 **沿布料边缘缝制，但确定不要直接在布料边缘上缝制。**



- 要取得更好的效果，在缝制前先给布料上浆并用热熨斗熨烫。

4 **修剪针迹。**



- 小心不要剪断针迹。

刺绣针迹

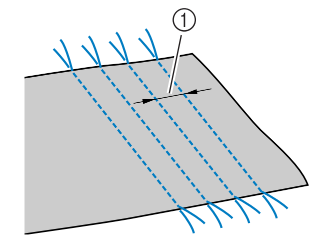
在皱褶上缝制或绣花而产生的装饰针迹称为 “刺绣针迹”。这种针迹用于装饰女衬衫的前胸或袖口。刺绣针迹给布料增加质感和弹性。

1 **安装曲折压脚 “J”。**

2 **选择直线针迹，然后将针迹长度调整到 4.0 毫米 （3/16 英寸），并调松线张力。**

- 有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）和 “线的张力” （第 29 页）。

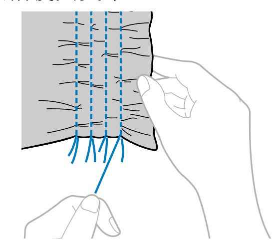
3 **以 1 厘米 （3/8 英寸）为间隔缝制平行针迹。**



① 1 厘米 （3/8 英寸）

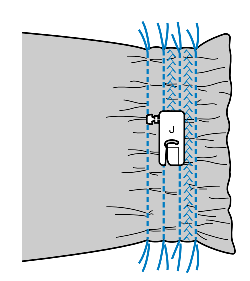
- 请不要缝制反向 / 加固针迹或剪断线。

4 **拉起梭芯线，使布形成皱褶。**
熨烫皱褶使其变平。

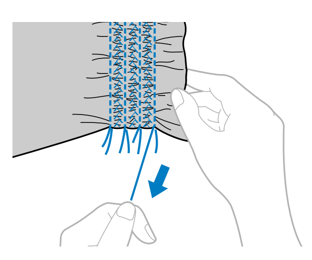


5 **选择针迹 或 。**

6 **在直线针迹之间缝制。**



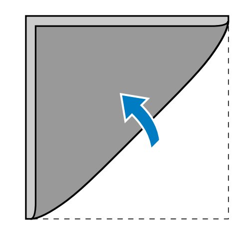
7 **拉出直线针迹的线。**



贝壳边针迹

看似贝壳的皱褶称为 “贝壳边针”。它们用于装饰装饰物、薄布料女衬衫的前胸或袖口。

1 **沿偏线折叠布料。**

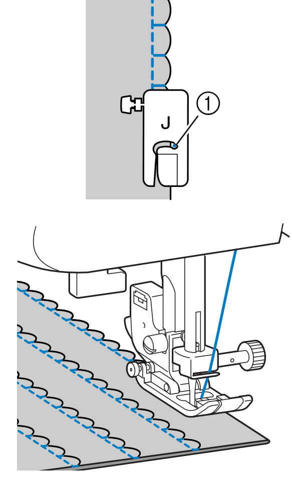


2 **安装曲折压脚 “J”。**

3 **选择针迹 ，然后增加线张力。**

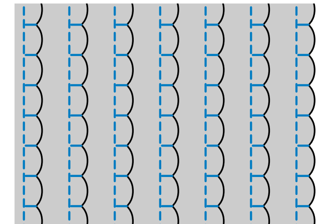
- 有关详细信息，请参见 “选择针迹” （第 27 页）。

4 **让针落在稍稍偏离布料边缘的位置进行缝制。**



① 落针点

5 展开布料，将褶熨到一边。

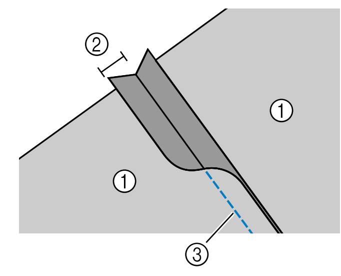


拼接针迹

可以在拼接布料的缝边上缝制装饰性搭桥针迹。进行不规则绗缝时使用这种针迹。

1 安装曲折压脚 “J”。

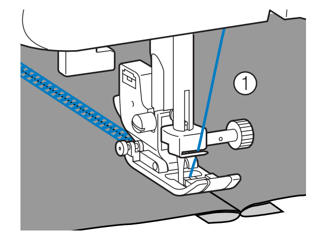
2 将两块布料的右边缝在一起，然后打开缝边。



① 布料的反面
② 6.5 毫米 （1/4 英寸）缝边
③ 直线针迹

3 选择针迹 、 或 。

4 将布料翻过来，使正面朝上，然后将压脚中心与缝边对齐在接缝上缝制。



① 布料的正面

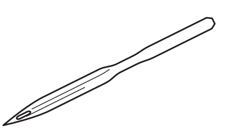
祖传针迹

使用三角针缝制时，针孔大，产生类似花边的装饰针迹效果。除普通织物布料外，这种针迹还用于装饰薄或中质布料的折缝和桌布。

小心

- 三角针不能使用穿线器，否则可能会损坏缝纫机。手工将线从前向后穿过针眼。有关详细信息，请参见 “面线穿线” （第 16 页）。

1 插入三角针。



- 使用 130/705H 100/16 三角针。
- 有关插入针的详细信息，请参见 “更换针” （第 21 页）。

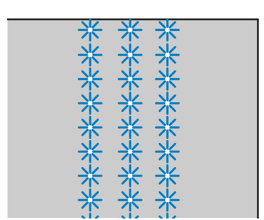
2 安装交织字母压脚 “N”。

3 选择针迹 、 、 、 、 或 。

小心

- 选择宽度为 6.0 毫米 （15/64 英寸）或更小的针迹，否则可能导致针弯曲或断裂。
- 调整针迹宽度之后，缓慢转动手轮（逆时针），检查针是否会碰到压脚。如果针碰到压脚，可能导致弯针或断针。

4 开始缝制。



3

4 附录

针迹设定

在下面的表格中列出实用针迹的应用、针迹长度和宽度，以及是否可以使用双针。

小心

- **选择宽度为 5.0 毫米 （3/16 英寸）或更小的针迹，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**
- **使用双针时，请务必安装曲折压脚 “J”，否则可能导致针断裂或缝纫机损坏。**

实用针迹

针迹名称		样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
				70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
直线	左		J	00	00	00	00	基本缝制、缝制皱褶或细褶等	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	*** 是	* Rev.
	中心		J	01	01	01	01	安装拉链、基本缝制，和缝制皱褶或细褶等	–	–	2.5 (3/32)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	是 (J)	*** 是	* Rev.
三重伸缩针迹			J	02	02	02	02	上袖、缝制内接缝、缝制伸缩布料和装饰针迹	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.
伸缩针迹			J	03	03	03	03	缝制伸缩布料和装饰针迹	1.0 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	**** 是 (J)	否	** Rfc.
曲折针迹			J	04	04	04	04	包边和附加绣花效果	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	**** 是 (J)	*** 是	* Rev.
3 点曲折针迹			J	05	05	05	05	给中质或伸缩布料包边，安装松紧带，织补等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	1.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	**** 是 (J)	否	** Rfc.
包边针迹			G	06	06	06	06	给薄或中质布料包边	3.5 (1/8)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.0 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.
			G	07	07	07	07	给厚布料包边	5.0 (3/16)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	** Rfc.
			J	08	08	08	08	给伸缩布料包边	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.5–4.0 (1/32–3/16)	**** 是 (J)	否	** Rfc.

*Rev.: 反向　　**Rfc.: 加固　　*** 请勿使用反向针迹。
**** 选择宽度为 5.0 毫米 （3/16 英寸）或更小的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号 70针型号	样式编号 60针型号	样式编号 50针型号	样式编号 40针型号	应用	针迹宽度[毫米(英寸)] 自动	针迹宽度[毫米(英寸)] 手动	针迹长度[毫米(英寸)] 自动	针迹长度[毫米(英寸)] 手动	双针	同步压脚	反向/加固针迹
暗缝针迹		R	09	09	09	09	在中质布料上缝制暗缝	0 (0)	3 – –3	2.0 (1/16)	1.0–3.5 (1/16–1/8)	否	否	Rfc.*
		R	10	10	10	10	在伸缩布料上缝制暗缝	0 (0)	3 – –3	2.0 (1/16)	1.0–3.5 (1/16–1/8)	否	否	Rfc.*
绣花针迹		J	11	11	11	11	绣花针迹	3.5 (1/8)	2.5–5.0 (3/32–3/16)	2.5 (3/32)	1.6–4.0 (1/16–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
贝壳边针		J	12	12	12	12	贝壳边针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
缎纹针迹		N	13	13	13	13	扇形针迹	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.5 (1/32)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	是(J)**	否	Rfc.*
拼接针迹		J	14	14	14	14	拼接针迹和装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0ñ1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64ñ3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		J	15	15	15	15	拼接针迹、装饰针迹和在两块布料上都缝制包边，如经平织物	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16ñ3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		J	16	16	16	16	拼接针迹和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.2 (1/16)	0.2–4.0 (1/64ñ3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
花式针迹		J	17	17	17	17	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		J	18	18	18	18	花式、刺绣和装饰针迹	5.0 (3/16)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
装饰针迹		J	19	19	19	19	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	3.0 (1/8)	2.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		J	20	20	20	20	装饰针迹	4.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		J	21	21	21	–	装饰针迹	5.5 (7/32)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		N	22	22	22	21	装饰针迹和松紧带安装	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/64–1/4)	1.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	是(J)**	否	Rfc.*
		N	23	23	23	22	花边缝制、装饰卷边、祖传针迹等	3.5 (1/8)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	2.5 (3/32)	1.6–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	24	24	24	23	装饰卷边、祖传针迹等	6.0 (15/64)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	3.0 (1/8)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	25	25	25	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	3.5 (1/8)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固　　** 选择宽度为 5.0 毫米 （3/16 英寸）或更小的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米 (英寸)]		针迹长度 [毫米 (英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
装饰针迹		N	26	26	26	24	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	4.0 (3/16)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	*** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	27	27	27	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	2.5 (3/32)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	*** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	28	28	28	–	薄、中质和普通织物布料的装饰卷边、祖传针迹等	5.0 (3/16)	1.5–7.0 (1/16–1/4)	2.0 (1/16)	1.5–4.0 (1/16–3/16)	*** 是 (J)	否	* Rfc.
钮孔针迹		A	29	29	29	25	薄和中质布料上的水平钮孔	5.0 (3/16)	3.0–5.0 (1/8–3/16)	0.4 (1/64)	0.2–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	30	30	30	26	有背衬布料的加固钮孔	5.0 (3/16)	3.0–5.0 (1/8–3/16)	0.4 (1/64)	0.2–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	31	31	31	27	伸缩或编织布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0–6.0 (1/8–15/64)	1.0 (1/16)	0.5–2.0 (1/32–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	32	32	32	28	伸缩布料的钮孔	6.0 (15/64)	3.0–6.0 (1/8–15/64)	1.5 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	33	33	33	29	厚布料或毛皮布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	34	34	–	–	中质和厚布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
		A	35	35	–	–	厚布料或毛皮布料的锁眼钮孔	7.0 (1/4)	3.0–7.0 (1/8–1/4)	0.5 (1/32)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
加固针迹		A	36	36	34	30	加固开口和接缝容易松动的地方	2.0 (1/16)	1.0–3.0 (1/16–1/8)	0.4 (1/64)	0.3–1.0 (1/64–1/16)	否	否	** 自动 Rfc.
拼接直线针迹	P	J	37	37	–	–	拼接直线针迹（带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边）	5.5 (7/32)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	是	* Rfc.
	P	J	38	38	–	–	拼接直线针迹（带有距压脚右边 6.5 毫米的缝边）	1.5 (1/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–5.0 (1/64–3/16)	否	是	* Rfc.
手工效果绗缝	Q	J	39	39	35	31	看似手缝的直线针迹绗缝	0.0 (0)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	* Rfc.
曲折针迹（用于绗缝）	Q	J	40	40	–	–	绣花绗缝、自由绗缝、缎纹针迹、钮孔缝制	3.5 (1/8)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.0–4.0 (0–3/16)	否	是	* Rfc.

*Rfc.: 加固　　** 自动 Rfc.: 自动加固
*** 选择宽度为 5.0 毫米（3/16 英寸）或更小的针迹。

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米(英寸)]		针迹长度 [毫米(英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70针型号	60针型号	50针型号	40针型号		自动	手动	自动	手动			
绣花针迹（用于绗缝）		J	41	41	–	–	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5–5.0 (1/32–3/16)	1.2 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
		J	42	42	–	–	附加绣花效果和滚边	1.5 (1/16)	0.5–5.0 (1/32–3/16)	1.2 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
绗缝点画		J	43	43	–	–	绗缝背景针迹 （点画）	7.0 (1/4)	1.0–7.0 (1/16–1/4)	1.6 (1/16)	1.0–4.0 (1/16–3/16)	否	否	Rfc.*
装饰针迹		N	44	44	36	32	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	45	45	37	33	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	46	46	38	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	47	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	48	47	39	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	49	48	40	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	50	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	51	49	41	34	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	52	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	53	–	–	–	用于装饰等	5.0 (3/16)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.0 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	54	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	55	50	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*
		N	56	51	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	Rfc.*

*Rfc.: 加固

针迹名称	样式	压脚	样式编号				应用	针迹宽度 [毫米(英寸)]		针迹长度 [毫米(英寸)]		双针	同步压脚	反向/加固针迹
			70 针型号	60 针型号	50 针型号	40 针型号		自动	手动	自动	手动			
缎纹针迹		N	57	52	42	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	58	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	59	53	43	35	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	60	54	44	36	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	61	55	45	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	62	56	46	37	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	63	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
		N	64	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	2.5–7.0 (3/32–1/4)	0.4 (1/64)	0.1–1.0 (1/64–1/16)	** 是 (J)	否	* Rfc.
交叉针迹		N	65	–	–	–	用于装饰等	7.0 (1/4)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.6 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	* Rfc.
		N	66	–	–	–	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	* Rfc.
		N	67	57	47	38	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0–7.0 (0–1/4)	2.5 (3/32)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	* Rfc.
		N	68	58	48	–	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	* Rfc.
		N	69	59	49	39	用于装饰等	6.0 (15/64)	0.0–7.0 (0–1/4)	1.4 (1/16)	0.2–4.0 (1/64–3/16)	否	否	* Rfc.

*Rfc.: 加固　　　　** 选择宽度为 5.0 毫米 （3/16 英寸）或更小的针迹。

维修保养

下面介绍简单的缝纫机维修保养操作。

清洁缝纫机表面

如果缝纫机表面变脏，将软布在中性洗涤剂中稍微浸一下，用力挤干，擦拭机器表面。用湿布清洁一遍后，再用干布擦拭。

小心

- **清洁缝纫机之前，先拔出电源线，否则可能引起受伤或触电。**

清洁梭芯盒

如果梭芯盒中集有灰尘，会影响缝制性能；因此，应定期清洁。

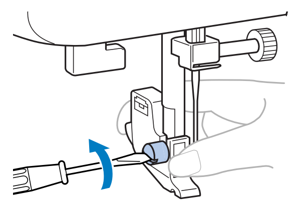
小心

- **请务必在清洁之前先拔出机器电源线插头。否则可能会触电或受伤。**

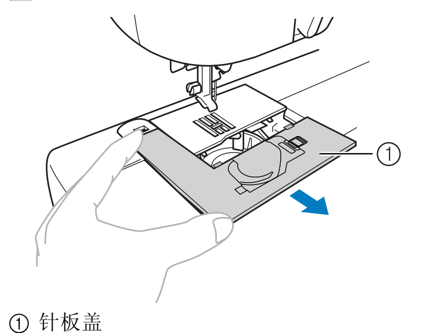
1. **关闭缝纫机，拔出电源线插头。**

2. **抬起针和压脚。**

3. **松开压脚螺丝和针夹螺丝，卸下压脚支架和针。**



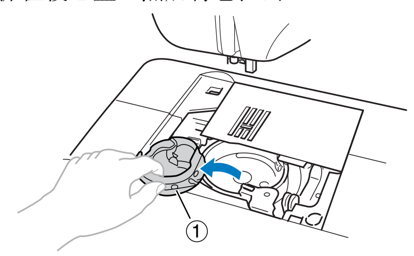
4. **抓住针板盖两侧，向近前方向滑动，卸下针板盖。**



① 针板盖

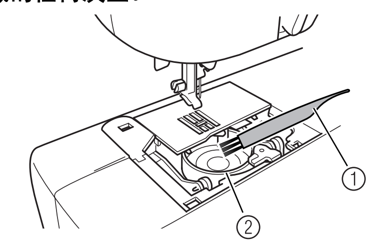
4

5 **卸下梭芯盒。**
抓住梭芯盒，然后将它拉出。



① 梭芯盒

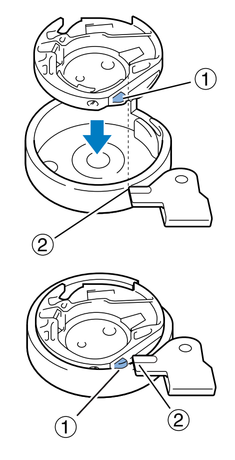
6 **用清洁刷或真空清洁器清除走梭板及其周围区域的任何灰尘。**



① 清洁刷
② 走梭板

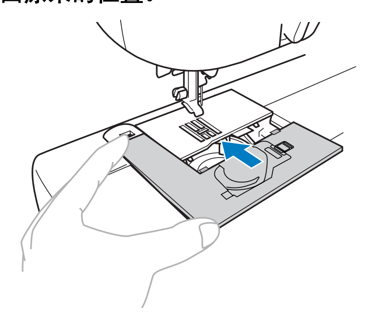
- 请勿向梭芯盒加油。

7 **将梭芯盒插入，使梭芯盒上的凸起与弹簧对齐。**



① 凸起
② 弹簧

8 **将针板盖上的凸起插入到针板，然后将盖子滑回原来的位置。**



⚠ 小心

- **切勿使用被划伤的梭芯盒；否则可能会导致面线缠线、针断裂、影响缝纫性能。若要购买新的梭芯盒（零件号：XC3152-021），请与就近的授权维修服务中心联系。**
- **请务必正确安装梭芯盒，否则可能会导致断针。**

故障排除

若缝纫机无法正常工作，请检查确认如下可能出现的问题。
若问题仍然存在，请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。

现象	可能原因	如何排除问题	参考
缝纫机不工作。	未插入缝纫机的电源线插头。	请插入缝纫机的电源线插头。	第 9 页
	主电源开关被关闭。	请打开主电源开关。	第 9 页
	梭芯绕线轴被推向右侧。	将梭芯绕线轴移到左侧。	第 12，13 页
	没有正确使用脚踏控制器。	请正确使用脚踏控制器。	第 10 页
针断裂。	针的安装不正确。	请正确安装针。	第 21 页
	针夹螺丝松弛。	用螺丝刀将螺丝拧紧。	第 22 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 21 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 20 页
	所选用的压脚与正在缝制的针迹不匹配。	所安装与正在缝制的针迹匹配的压脚。	第 52 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 29 页
	缝制时过分拽拉布料。	请轻轻引导布料。	–
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	梭芯盒被划伤。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 11 页
面线断线。	没有正确穿面线。（例如，没有正确安装线筒，或线脱出针上方的导线槽。）	修正面线穿线。	第 16 页
	线出现死结或缠线。	清除任何死结或缠线。	–
	针与所使用的线不匹配。	请选用与针迹匹配的针。	第 20 页
	面线张力太紧。	调松面线张力。	第 29 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 57 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 21 页

现象	可能原因	如何排除问题	参考
面线断线。	没有正确插入针。	请正确插入针。	第 21 页
	针板孔周围被划伤。	更换针板。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	压脚孔周围被划伤。	更换压脚。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	梭芯盒被划伤或上面有毛刺。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 11 页
底线缠线或断线。	没有正确卷绕梭芯线。	请正确给梭芯绕线。	第 11 页
	梭芯被划伤或无法流畅旋转。	更换梭芯。	–
	线缠线。	排除缠线，清洁梭芯盒。	第 57 页
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 11 页
	梭芯安装不正确。	重新正确安装梭芯线。	第 14，15 页
线张力不正确。	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 16 页
	没有正确卷绕梭芯线。	请正确给梭芯绕线。	第 11 页
	选用布料、线、针的组合不正确。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 20 页
	没有正确使用压脚支架。	请正确安装压脚支架。	第 25 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 29 页
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 11 页
	梭芯安装不正确。	重新正确安装梭芯线。	第 14，15 页
布出现皱褶。	没有正确进行面线穿线或没有正确安装梭芯。	请正确进行面线穿线，并正确为梭芯绕线。	第 14， 15，16 页
	没有正确安装线筒。	请正确安装线筒。	–
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 20 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 21 页
	正在缝制薄布料，但针迹太密。	请在布料下面垫上衬布。	第 31 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 29 页
跳针。	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 16 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 20 页
	针弯曲或太钝。	更换针。	第 21 页
	没有正确插入针。	请正确插入针。	
	针板下面或梭芯盒中积累了灰尘。	卸下针板盖，清洁针板和梭芯盒。	第 57 页

现象	可能原因	如何排除问题	参考
缝制时发出尖锐的噪音。	在推布齿条或梭芯盒中积累了灰尘。	清洁梭芯盒。	第 57 页
	没有正确穿面线。	修正面线穿线。	第 16 页
	梭芯盒被划伤。	更换梭芯盒。 请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–
	没有使用专为本缝纫机设计的梭芯。	不正确的梭芯将无法正常工作。只能使用专为本缝纫机设计的梭芯。	第 11 页
不能使用穿线器。	未将针杆抬到最高位置。	转动手轮 （逆时针），将针抬高，使手轮上的标记朝上，或通过按一下或两下 (针位置按钮）达到同样的目的。	第 16 页
	没有正确插入针。	请正确插入针。	第 21 页
针迹缝制得不正确。	所使用的压脚与针迹类型不匹配。	请安装与正在缝制的针迹匹配的压脚。	第 52 页
	线张力不正确。	调整面线张力。	第 29 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 57 页
布无法前进。	放低推布齿条。	将推布齿条位置拨杆滑到 处。	第 38，45 页
	针迹太细。	加长针迹长度。	第 27 页
	没有选用正确的布料、线和针的组合。	请选用与布料类型匹配的线和针。	第 20 页
	面线缠线，比如线在梭芯盒中缠结。	排除缠线。若线在梭芯盒中出现缠线，请清洁梭芯盒。	第 57 页
缝纫机照明灯泡不亮。	缝制照明灯已坏。	请与零售商或就近的授权维修服务中心联系。	–

4

错误信息

如果在设定缝纫机之前某操作执行错误，会在操作面板上显示错误信息。请遵循表格中的指示。
如果在显示错误信息期间按针迹选择键或执行正确的操作，信息会消失。

错误信息	可能的原因	解决办法
E1	压脚抬起时，踩了脚踏控制器 （或如果未连接脚踏控制器，按了开始 / 停止按钮），并按了反向 / 加固针迹按钮。	放低压脚拨杆，再继续操作。
E2	钮孔拨杆放低时，选择了钮孔或加固针迹以外的针迹，并踩了脚踏控制器 （或如果未连接脚踏控制器，按了开始 / 停止按钮）。	抬起钮孔拨杆，再继续操作。
E3	钮孔拨杆抬起时，选择了钮孔或加固针迹，并踩了脚踏控制器 （或如果未连接脚踏控制器，按了开始 / 停止按钮）。	放低钮孔拨杆，再继续操作。
E4	当梭芯绕线轴移向右侧时，按了反向 / 加固针迹按钮或针位置按钮。	将梭芯绕线轴移到左侧，再继续操作。
E5	在连接了脚踏控制器的情况下，按了开始 / 停止按钮。	断开脚踏控制器，然后再按开始 / 停止按钮。否则，通过使用脚踏控制器操作缝纫机。
E6	线缠结导致电机锁定。	清除缠结的线，再继续操作。

注意

● 如果在使用缝纫机时 LCD 中显示 “F1” 到 “F8” 的错误信息，则表示机器可能出现故障。请与就近的授权维修服务中心联系。

操作音 （对于配有操作音的型号）

每按一次键，都会听到一声嘟音。如果按了不工作的键或执行了错误操作，将听到 2 或 4 声嘟音 （仅对于配有操作音的型号）。

■ **如果按了某个键 （正确操作）**
响一声嘟音。

■ **如果执行了错误操作或按了不工作的键**
响 2 或 4 声嘟音。

■ **如果比如线缠结导致机器锁定**
缝纫机响嘟音持续 4 秒钟后自动停止。请务必检查错误原因并更正，然后再继续缝制。

索引

4

Z

中文版
885-S33/S34/S36/S37
XD1482-021
中国印刷